SAF-FRO

DIGIPULS II

FR **INSTRUCTION D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN**

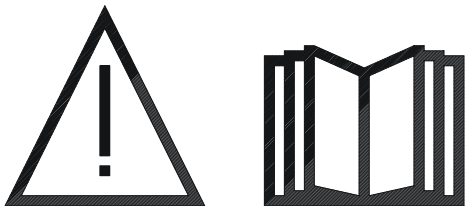
EN **INSTRUCTIONS FOR OPERATION AND MAINTENANCE**

Cat n° : 8695-1165
Rev :
Date : 07/2010

CE

Contact :
www.saf-fro.com

AIR LIQUIDE WELDING



FR Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.

EN Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.

FR

SOMMAIRE

1 - INFORMATIONS GENERALES 4
1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION 4
1.2. PRESENTATION DES PROCEDES 4
1.3. CHOIX DES CONSOMMABLES 6
1.4. COMPOSITION DE L'INSTALLATION 7
1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES 8

2 - MISE EN SERVICE 9
2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION 9
2.2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU 9
2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR 9
2.4. RACCORDEMENT TORCHE ET GROUPE DE REFROIDISSEMENT 9
2.5. RACCORDEMENT DU GAZ 10
2.6. MISE EN MARCHE 10

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI 11
3.1. FONCTIONNALITES DE LA FACE AVANT 11
3.2. AFFICHAGE ET UTILISATION 12
3.3. PROCEDE ELECTRODE ENROBEE 13
3.4. MODE SETUP 13
3.5. CHOIX DES CYCLES DE SOUDAGE 16
3.6. FONCTIONS AVANCEES 18
3.7. AUTOMATISATION 19
3.8. RECHARGEMENT SOFT (BOOTLOAD) 20

ELEMENTS ASSOCIES 21
3.9. DEVIDOIR DVU P400, REF. W000275266 21
3.10. DEVIDOIR DVU P500, REF. W000275267 21
3.11. GROUPE DE REFROIDISSEMENT COOLER II, REF. W000273516 21
3.12. FAISCEAUX 22
3.13. TORCHES 22
3.14. TORCHES PUSH PULL 22
3.15. TORCHES A POTENTIOMETRE 22

OPTIONS 23
3.16. COMMANDE A DISTANCE RC JOB, REF. W000273134 23
3.17. COMMANDE A DISTANCE RC SIMPLE, REF. W000275904 23
3.18. CHARIOT TROLLEY II, REF. W000273515 24

4 - ENTRETIEN 25
4.1. GALETS ET GUIDES FILS 25
4.2. TORCHE 25

5 - MAINTENANCE / RECHANGE 27
5.1. PIECES DE RECHANGE 27
5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE 28

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS 31

CONTENTS

EN

1 - GENERAL INFORMATION 4
1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION 4
1.2. PRESENTATION OF PROCESSES 4
1.3. CHOICE OF CONSOMMABLES 6
1.4. WELDING SET COMPONENTS 7
1.5.TECHNICAL SPECIFICATIONS 8

2 - STARTING UP 9
2.1. UNPACKING THE SET 9
2.2. ELECTRICAL CONNECTIONS TO THE MAINS 9
2.3. CONNECTION OF THE WIRE FEEDER UNIT 9
2.4. CONNECTION OF THE TORCH AND COOLING UNIT 9
2.5. GAS INLET CONNECTION 10
2.6. STARTING UP 10

3 - INSTRUCTIONS FOR USE 11
3.1. FRONT PANEL FUNCTIONS 11
3.2. DISPLAY AND USE 12
3.3. COATED ELECTRODE PROCESS 13
3.4. SETUP MODE 13
3.5. SELECTION OF WELDING CYCLE 16
3.6. ADVANCED FEATURES 18
3.7. AUTOMATION 19
3.8. SOFTWARE RELOADING (BOOTLOAD) 20

ACCESSORIES 21
3.9. WIRE FEEDER DVU P400, REF. W000275266 21
3.10. WIRE FEEDER DVU P500, REF. W000275267 21
3.11. COOLER UNIT COOLING II, REF. W000273516 21
3.12. HARNESSES 22
3.13. TORCH 22
3.14. PUSH PULL TORCH 22
3.15. POTENTIOMETER TORCH 22

OPTIONS 23
3.16. REMOTE CONTROL RC JOB, REF. W000273134 23
3.17. REMOTE CONTROL RC SIMPLE, REF. W000275904 23
3.18. WORKSHOP TROLLEY II, REF. W000273515 24

4 - MAINTENANCE 25
4.1. ROLLERS AND WIRE GUIDE 25
4.2. TORCH 25

5 - MAINTENANCE / SPARE PARTS 27
5.1. SPARE PARTS 27
5.2. TROUBLESHOOTING PROCEDURE 28

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES 31

1 - INFORMATIONS GENERALES

1.1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION

Le **DIGIPULS II** est une installation de soudage manuel permettant :

- ☞ de souder en MIG-MAG, short arc, speed short arc, spray-modal, en pulsé normal avec une intensité de 15A à 320A ou de 15A à 420A selon le modèle.
- ☞ de dévider des fils de natures différentes
  - ⇨ acier, inox, aluminium et fils spéciaux
  - ⇨ fils pleins et fils fourrés
  - ⇨ diamètres de 0.6mn à 1.6mm
- ☞ de souder en Electrode Enrobée.

Elle est livrée sous la forme d'un package prêt à l'emploi associée aux dévidoirs **DVU P400 ou DVU P500**.
La source de puissance de cette installation peut être utilisée dans des applications automatiques simples.

1.2. PRESENTATION DES PROCEDES

Pour les aciers au carbone et inoxydable, le **DIGIPULS II** possède 2 types de short arc :

- ☞ le short arc “doux” ou « lisse »
- ☞ le short arc « dynamique » ou « SSA ».

Le Mig Pulsé est utilisable sur tous les métaux (Acier, Inox, Alu) avec les fils pleins comme avec certains fils fourrés. Il est particulièrement recommandé pour les Inox et aluminium car la suppression des projections et l'excellente fusion des fils en font le procédé idéal.

Le short arc “doux” ou “lisse” (SA)

Le short arc « doux » apporte une **diminution très importante des projections** en soudage des aciers au carbone, ce qui entraîne une forte réduction des coûts de parachèvement.

Il améliore l’aspect des joints grâce à un meilleur mouillage du bain de fusion.

Le short arc « doux » permet de souder en toute position. Une augmentation de vitesse de fil permet de passer en spray arc mais ne permet pas d’éviter le passage en régime globulaire.

Note : le short arc "doux" est légèrement plus énergétique que le short arc "dynamique". De ce fait, le short arc "dynamique" pourrait être préféré au short arc "doux" pour le soudage de tôles très fines (≤ 1 mm) ou pour le soudage des passes de pénétration.

Le short arc « dynamique » ou « Speed Short Arc » (SSA)

Le short arc « dynamique » ou « SSA » rend plus souple le soudage des aciers au carbone et inoxydable et permet d’absorber les variations des mouvements de la main du soudeur, par exemple lors du soudage en position. Il permet aussi de mieux compenser les écarts de préparation des tôles.

1 - GENERAL INFORMATION

1.1. PRESENTATION OF INSTALLATION

DIGIPULS II is a manual welding set that enables the following:

- ☞ MIG-MAG welding with short arc, speed short arc, spray-arc, normal pulsed mode, using currents from 15A to 320A or from15A to 420A depending on model.
- ☞ Feeding different types of wire
  - ⇨ Steel, stainless steel, aluminum and special wires
  - ⇨ solid and cored wires
  - ⇨ diameters from 0.6mm to 1.6mm
- ☞ coated electrode welding

Delivered as ready-for-use package in conjunction with the **DVU P400** or **DVU P500** wire feeders.
The power source of this set in its basic version may be used for simple automatic applications.

1.2. PRESENTATION OF PROCESSES

For carbon and stainless steels, **DIGIPULS II** uses 2 types of short arc:

- ☞ “soft” or “smooth” short arc
- ☞ the “dynamic” short arc or « SSA ».

Pulsed MIG may be used on all types of metal (steel, stainless steel and aluminium) with solid wires and some cored wires. It is particularly suitable for stainless steel and aluminium, for which it is the ideal process, eliminating spatter and achieving excellent wire fusion.

“Soft”or “Smooth” short arc (SA)

The “soft” short arc achieves **great reduction in spatter** when welding carbon steels, resulting in a very significant reduction in finishing costs.

It improves the **appearance** of the joints thanks to improved wetting of the molten pool.

The “soft” short arc is suitable for welding in all positions. An increase in wire feed speed enables entering spray arc mode without preventing transition into globular mode.

Note: The “soft” short arc is slightly more energetic than the "speed" short arc. Consequently the “speed” short arc may be preferable to the "soft" short arc for welding very thin sheets (≤ 1 mm) or for welding penetration passes.

“Dynamic” short arc or “Speed Short Arc” (SSA)

The Speed Short Arc or SSA allows greater versatility in welding carbon and stainless steels and absorbs fluctuations in the welder’s hand movements, for example when welding in a difficult position. It also helps compensate for differences in the preparation of the workpieces.

En augmentant la vitesse de dévidage du fil, le régime SA passe naturellement au régime SSA, en évitant le régime globulaire.

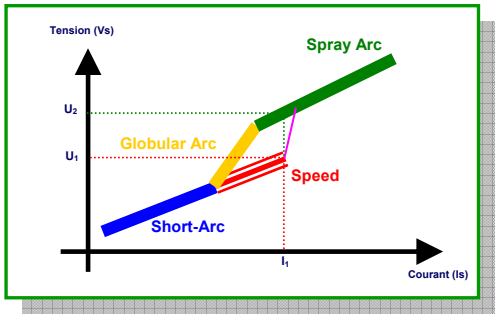
Grâce à la rapidité de contrôle de l'arc et à une programmation adéquate, les **DIGIPULS II** étendent artificiellement le domaine du Short Arc vers des intensités plus élevées : c'est le domaine du **speed short arc**.

By increasing the wire feed speed, the SA mode enters seamlessly into SSA mode, while preventing the globular mode

Thanks to its quick arc control and using appropriate programming, **DIGIPULS II** can artificially extend the Short Arc range to higher currents, in the range of the **speed short arc**.

☞ Caractéristique d'arc des **DIGIPULS II**

☞ Characteristics of the **DIGIPULS II** arc



Forme d'onde du DIGIPULS II
SHORT ARC

DIGIPULS II wave form
SPEED SHORT ARC

En supprimant le régime d'arc "globulaire" qui est caractérisé par des grosses projections adhérentes et une énergie plus élevée qu'en short arc, le speed short arc permet :

- ☞ d'avoir moins de déformations pour une intensité de soudage élevée dans la plage habituelle du régime « globulaire »;
- ☞ de réduire le nombre de projections par rapport au régime globulaire ;
- ☞ d'obtenir un bel aspect du cordon ;
- ☞ de diminuer les émissions de fumées par rapport aux régimes usuels (jusqu'à 25% en moins) ;
- ☞ d'avoir une bonne pénétration de forme arrondie ;
- ☞ de souder en toutes positions.

By eliminating the "globular" arc mode, which is characterized by heavy and sticky spatter and higher energy than the short arc, the speed short arc enables to:

- ☞ Reduce the amount of distortions at high welding currents in the typical "globular" welding range
- ☞ Reduce the amount of spatter compared to the globular mode
- ☞ Achieve good weld appearance
- ☞ reduce smoke emissions compared with the usual modes (up to 25% less)
- ☞ Achieve good rounded penetration
- ☞ Enable welding in all positions

Note : les programmes CO_2 utilisent automatiquement et uniquement le short arc « doux » sans donner accès au speed short arc.
Le short arc « dynamique » ne convient pas au soudage sous CO_2, l'arc étant instable.

Note: The CO_2 programmes automatically and exclusively use the "soft" short arc and do not enable access to the speed short arc.
The "dynamic" short arc is not suitable for CO_2, welding due to arc instability.

Le Mig Pulsé NORMAL

Le transfert de métal dans l'arc se fait par détachement de gouttes grâce à des impulsions de courant. Le microprocesseur calcule, pour chaque vitesse de fil, tous les paramètres du Mig Pulsé afin d'obtenir un excellent résultat en soudage et à l'amorçage.

Les avantages du Mig Pulsé sont les suivants :

- ⇨ réduction des déformations pour une intensité de soudage élevée dans la plage habituelle des régimes "globulaire" et spray arc
- ⇨ toutes positions de soudage
- ⇨ excellente fusion des fils inox et alu
- ⇨ suppression quasi-totale des projections donc des travaux de parachèvement
- ⇨ bel aspect du cordon
- ⇨ diminution des émissions de fumées par rapport aux régimes usuels et même speed short arc (jusqu'à 50% en moins)

Les programmations de pulsé pour les Inox des **DIGIPULS II** permettent de supprimer les petites projections qu'il peut y avoir sur tôles fines avec des vitesses de dévidage de fil très faibles. Ces "billes" sont dues, en particulier, à la légère pulvérisation du métal lors du détachement de goutte ; ce phénomène est plus ou moins important selon la nature et la provenance des fils.

Ces programmations pour les Inox ont été améliorées pour les faibles intensités en apportant plus de souplesse d'utilisation lors du soudage de tôles fines en Mig Pulsé.

Le soudage des tôles fines inox (1 mm) en Mig Pulsé avec un fil de Ø 1 mm sous Arcal-12 ou Noxalic-12 est tout à fait recommandé (30A moyens possibles).

Sur le plan de l'aspect des joints, les **DIGIPULS II** donnent une qualité comparable à celle obtenue en TIG.

Spray MODAL

Il s'agit d'un mode de transfert qui vise à réduire fortement les porosités pour le soudage de l'aluminium.
Une forme appropriée de soudage provoque une agitation du bain de fusion. Il permet une réduction sensible des porosités en soudage aluminium et permet l'accroissement de la pénétration (à partir de 4mm d'épaisseur). Il offre, de plus, l'avantage d'être utilisable en position de soudage.

NORMAL Pulsed MIG

Metal transfer in the arc takes place by detachment of droplets caused by current pulses. The microprocessor calculates all the Pulsed MIG parameters for each wire speed, to ensure superior welding and striking results.

The advantages of pulsed Mig are :

- ⇨ Reduced distortions at high welding currents in the customary "globular" welding and spray arc ranges
- ⇨ Enables all welding positions
- ⇨ Excellent fusion of stainless steel and aluminium wires
- ⇨ Almost complete elimination of spatter and hence of finishing work
- ⇨ good bead appearance
- ⇨ Reduced smoke emissions compared with customary methods and even-speed short-arc (up to 50% less);

Pulsed **DIGIPULS II** programmes for stainless steel eliminate the small spatter that may occur on thin sheets at very low wire feed speeds. These "balls" are caused by slight spraying of the metal at the time of droplet detachment. The extent of this phenomenon depends on the type and origin of the wires.

These programmes for stainless steel have undergone improvements for operation at low currents and increasing the flexibility of use for thin sheet welding using Pulsed MIG method.

Excellent results for welding thin stainless steel sheets (1 mm) are obtained using the pulsed MIG method with Ø 1 mm wire in Arcal-12 or Noxalic-12 shield (average 30A is acceptable).

The appearance of joints processed using, **DIGIPULS II** is of a quality comparable with that achieved by TIG welding.

Spray MODAL

This is a transfer method that strongly reduces porosity in the welding of aluminium.
Appropriate welding causes agitation of the weld pool. It significantly reduces porosity of aluminium welding and increases penetration (for sheets with a thickness greater than 4 mm). Moreover, it also offers the advantage of being usable in all welding positions.

1.3. CHOIX DES CONSOMMABLES

Le soudage à l'arc nécessite l'utilisation d'un fil de nature et de diamètre adapté ainsi que l'utilisation du gaz adéquat.

Voir tableaux des gaz et des synergies en annexe 1.

ATTENTION : le fil suivant est utilisé en polarité inverse : SD ZN = GCW.
Il faut refaire une calibration lors d'un changement de polarité.

1.3. CHOICE OF CONSOMMABLES

Arc welding requires the use of wire of a suitable type and diameter as well as use of appropriate gas.

Refer to the table of gases and synergies in annex 1.

WARNING: The following wires are used in reverse polarity: SD ZN = GCW
Whenever the polarity is changed, calibration must be re-performed.

1.4. COMPOSITION DE L'INSTALLATION

L'installation est composée de 8 éléments principaux :

1. La source de puissance 320 ou 420A, son câble primaire (5 m) et son câble de masse (5m)
2. Le groupe de refroidissement,
3. Le dévidoir,
4. Le faisceau de liaison bi-débrochable entre le dévidoir et la source de puissance,
5. Connecteur torche de soudage,
6. Le chariot atelier (option)
7. Le chariot dévidoir (option)
8. Le pied pivot (option)

Chaque élément est commandé et livré séparément.

Les options commandées avec l'installation sont livrées à part. Pour la mise en place de ces options, se reporter à l'instruction de montage livrée avec l'option.

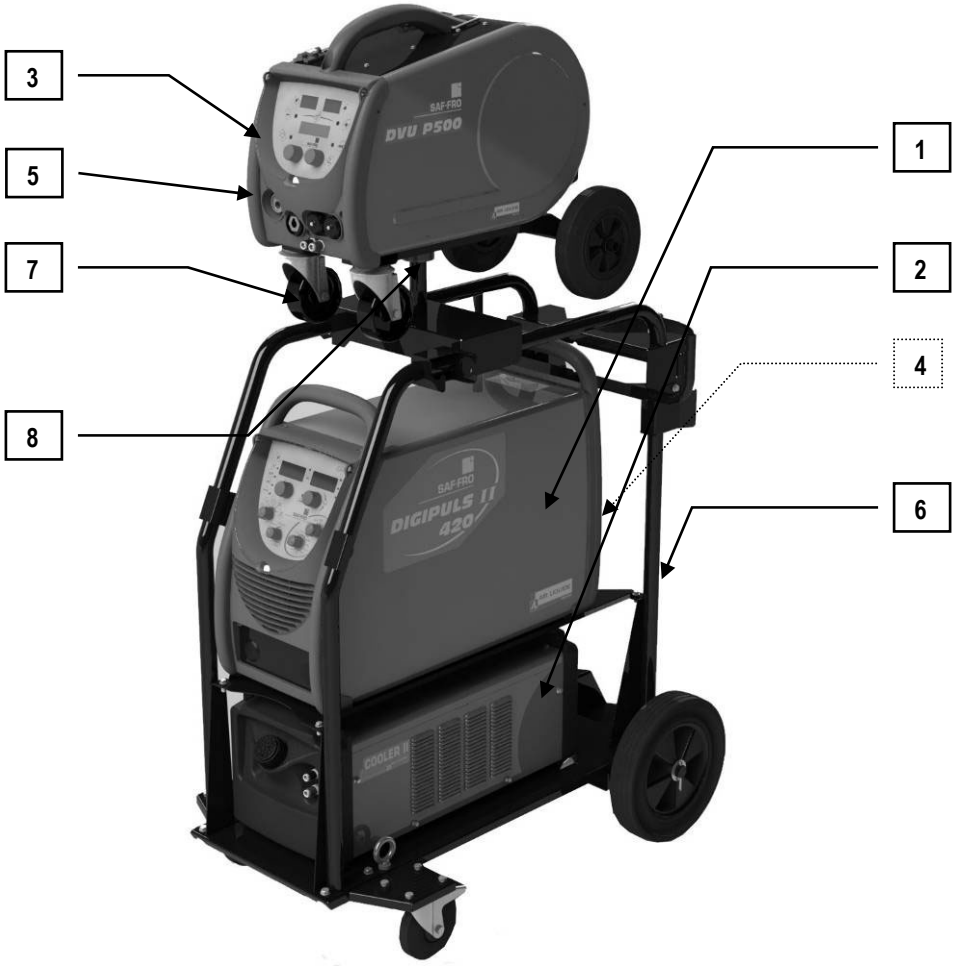
1.4. WELDING SET COMPONENTS

The welding set consists of 8 main components :

1. 320A or 420A power source including its primary cable (5m) and its ground strip (5m)
2. cooling unit,
3. wire feeder,
4. Double-disconnectable harness between the wire feeder and the power source,
5. welding torch connector,
6. workshop trolley (optional),
7. wire feeder trolley (optional)
8. Pivot stand (optional)

Each item is ordered and supplied separately.

Options ordered with the welding set are delivered separately. To install these options, refer to the instructions supplied with the option



1.5. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

1.5.TECHNICAL SPECIFICATIONS

		DIGIPULS II 320 W000275263	DIGIPULS II 420 W000274838		
PRIMAIRE					**PRIMARY**
Alimentation primaire 3~		400 V ± 15 %			3-phases primary power supply
Fréquence		50 / 60 Hz			Frequency
Courant absorbé en MIG	60 %	24,2 A 19,4 A	35,2 A 27,6 A	60 %	Current consumption in MIG
Courant absorbé en EE	60 %	26 A 21,2 A	37,1 A 29,5 A	60 %	Current consumption in Coated Electrode mode
Puissance absorbée en MIG	60 %	17 kVA 10,8 kVA	24,6 kVA 19,4 kVA	60 %	Power consumption in MIG
Puissance absorbée en EE	60 %	18,2 kVA 11,6 kVA	25,9 kVA 20,6 kVA	60 %	Power consumption in Coated Electrode mode
SECONDAIRE					**SECONDARY**
Tension à vide		86 V			No-load voltage
Plage de réglage courant		20 A – 320 A	20 A – 320 A		Current setting range
Facteur de marche 100% à 40°C		270 A	270 A		Duty cycle 100 % at 40°C
Facteur de marche 60 % à 40°C		320 A	320 A		Duty cycle 60 % at 40°C
Indice de protection		IP 23S			Protection class
Classe d'isolation		H			Insulation class
Normes		EN60974-1/ EN60974-10			Standard

Dimensions (Lxlxh)	738 x 273 x 521 mm	Dimensions (Lxlxh)
Poids net	37 kg	Net weight
Poids emballé	43 kg	Packaged weight

NOTA : Cette source n'est pas utilisable sous la pluie ou la neige, elle peut être stockée à l'extérieur, mais n'est pas prévue pour être utilisée sans protection pendant des précipitations.

NOTE: This power source cannot be used in falling rain or snow. It may be stored outside, but it is not designed for use without protection during precipitation.

Lettre code / Code letter	IP	Degrés de protection / Degrees of protection
Premier chiffre / First digit	2	Contre la pénétration de corps solides étrangers de ∅ ≥ 12,5 mm / Against penetration of solid foreign bodies with ∅ ≥ 12.5 mm
Deuxième chiffre / Second digit	1	Contre la pénétration de gouttes d'eau verticales avec effets nuisibles / Against penetration of vertical drops of water with harmful effects
	3	Contre la pénétration de pluie (inclinée jusqu'à 60° par rapport à la verticale) avec effets nuisibles / Against penetration of rain (inclined up to 60° in relation to the vertical) with harmful effects
	S	Implique que l'essai de vérification de la protection contre les effets nuisibles dus à la pénétration de l'eau a été effectué avec toutes les parties du matériel au repos. Indicates that testing for protection against the undesirable effects of water penetration was carried out with all parts of the equipment at idle.

2 - MISE EN SERVICE

2.1. DEBALLAGE DE L'INSTALLATION

L'installation est livrée dans un emballage plastique thermo-rétractable positionné sur un socle en bois. Dégager la housse du socle.

ATTENTION :
Les poignées plastiques ne sont pas prévues pour élinguer le poste.
La stabilité de l'installation est assurée jusqu'à une inclinaison de 10°.

2.2. RACCORDEMENT ELECTRIQUE AU RESEAU

Le **DIGIPULS II** est un poste 400 V triphasé.
Si votre réseau correspond, brancher une prise "triphasé + terre" à l'extrémité du câble d'alimentation.

2.3. RACCORDEMENT DU DEVIDOIR

ATTENTION : A effectuer générateur hors tension.

Raccorder le faisceau au dévidoir en respectant les emplacements des connecteurs.
Raccorder l'autre extrémité du faisceau au générateur.
Relier la torche de soudage MIG au dévidoir.
Vérifier la bonne circulation du liquide de refroidissement.
Régler le débit de gaz.
Consulter l'instruction d'emploi du dévidoir.

2.4. RACCORDEMENT TORCHE ET GROUPE DE REFROIDISSEMENT

La torche de soudage MIG se raccorde à l'avant du dévidoir, après s'être assuré qu'elle soit bien équipée des pièces d'usures correspondantes au fil qui va être utilisé pour le soudage.
Pour cela se reporter à la notice accompagnant la torche.
Si vous utilisez une torche EAU, n'oubliez pas de connecter votre Groupe de Refroidissement à l'arrière du générateur, ainsi que le « faisceau eau ».

Puis vérifier si la sélection de la torche est correcte (se référer au chap. 3.4) : dans le menu : **SETUP→appuyer sur OK CONFIG tourner le codeur gauche→GRE** on règle le paramètre GRE en fonction de la torche utilisée (eau ou air).
AUt = Fonctionnement automatique
On = Fonctionnement permanent
OFF = Torche AIR

ATTENTION :
Le fonctionnement à vide du Groupe de refroidissement non connecté à une torche peut le détruire.

2 - STARTING UP

2.1. UNPACKING THE SET

The set is delivered in heat-shrink packaging on a wooden base. Remove the cover of the base.

WARNING :
The plastic handles are not intended for slinging the set.
Stability of the equipment is guaranteed only for an incline of maximum 10°.

2.2. ELECTRICAL CONNECTIONS TO THE MAINS

DIGIPULS II is a 400 V 3-phase welding set.
If your mains supply is appropriate, connect a 3-phase + earth plug to the end of the supply cable.

2.3. CONNECTION OF THE WIRE FEEDER UNIT

WARNING: This must be carried out with the generator power OFF.

Connect the harness to the wire feeder being careful to use the appropriate connector locations.
Connect the other end of the harness to the generator.
Connect the MIG welding torch to the wire feeder.
Verify proper flow of the cooling liquid.
Adjust the gas flow rate
Read instructions for use of the wire feeder.

2.4. CONNECTION OF THE TORCH AND COOLING UNIT

The MIG welding torch is connected to the front of the wire feeder, after ensuring it has been properly outfitted with the wear parts corresponding to the wire used for welding.
For this purpose, please refer to the torch instructions.
If you use a WATER torch, make sure to connect your cooling unit to the rear of the generator, as well as to the "water" harness.

Next, make sure that the torch was correctly selected (refer to Section 3.4): In the menu: **SETUP→press OK CONFIG. Turn the left-hand encoder to GRE**. Set the GRE parameter according to the type of used torch (water- or air- cooled).
AUt = automatic operation
On = permanent operation
OFF = AIR Torch

WARNING:
No-load operation of the Cooling Unit while unconnected to a torch may cause its destruction.

2.5. RACCORDEMENT DU GAZ

Le tuyau de gaz est associé au faisceau qui relie le générateur au dévidoir. Il suffit de le raccorder à la sortie du détendeur sur la bouteille de gaz.

- ☞ Mettre la bouteille de gaz sur le chariot à l'arrière du générateur et fixer la bouteille à l'aide de la sangle.
- ☞ Ouvrir légèrement puis refermer le robinet de la bouteille pour évacuer éventuellement les impuretés.
- ☞ Monter le détenteur/débitmètre.
- ☞ Raccorder le tuyau gaz livré avec le faisceau du dévidoir sur la sortie du détendeur.
- ☞ Ouvrir la bouteille de gaz.

En soudage, le débit de gaz devra se situer entre 10 et 20L/min.

ATTENTION : Veiller à bien arrimer la bouteille de gaz sur le chariot en mettant en place la sangle de sécurité.

2.5. GAS INLET CONNECTION

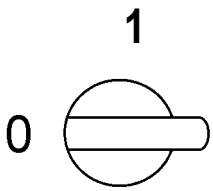
The gas hose is linked to the harness connecting the generator to the wire feeder. Simply connect it to the pressure-regulator outlet of the gas cylinder.

- ☞ Place the gas cylinder on the trolley at the rear of the generator and fasten the cylinder using the strap.
- ☞ Open the cylinder valve slightly to allow existing impurities to escape and then reclose it.
- ☞ Mount the pressure regulator/flowmeter
- ☞ Connect the gas hose supplied with the wire feeder harness to the regulator's outlet
- ☞ Open the gas cylinder.

During welding, the gas flow rate should be between 10 and 20l/min.

WARNING: Make sure the gas cylinder is properly secured on the trolley by attaching the safety strap.

2.6. MISE EN MARCHE



L'interrupteur général est situé à l'arrière du générateur. La mise en fonctionnement se fait en basculant cet interrupteur.

Note: ne jamais basculer l'interrupteur en cours de soudage.
A chaque demarrage le générateur affiche la version logicielle et la puissance reconnue et le cas échéant l'option connectée.

ATTENTION : Lors de la première mise en marche, les opérations suivantes sont nécessaires :

Calibrer le générateur

ATTENTION :
Impératif pour obtenir un soudage de qualité.
En cas de changement de polarité cette étape est à refaire.

Les différentes étapes à suivre :

Etape 1 : Placer le sélecteur sur la position SETUP et rentrer dans le setup CONFIG par appui sur le bouton OK.
Etape 2 : Sélectionner le paramètre CAL avec le codeur gauche et sélectionner On avec le codeur droit.
Etape 3 : Appuyer sur le bouton OK en face avant, l'afficheur indique trIGEr.
Etape 4 : Enlever la buse de la torche.
Etape 5 : Couper le fil.
Etape 6 : Mettre en contact la pièce et le tube contact.
Etape 7 : Appuyer sur la gâchette.
Etape 8 : L'afficheur indique la valeur de L. (inductance faisceau)
Etape 9 : A l'aide du codeur droit affichage de la valeur de R. (résistance faisceau)
Etape 10 : Sortir du SET-UP

2.6. STARTING UP

The main switch is located at the rear of the generator.
Flip this switch to turn the machine on.

Note: This switch must never be flipped in the course of welding.
At each start-up, the generator displays the software version, the read power and the connected optional device, as relevant.

WARNING: When starting up for the first time, the following operations are required:

Calibrate the generator

WARNING:
Calibration is a compulsory step to achieve quality welding. If polarity is reversed, this step must be repeated.

Please follow the steps below:

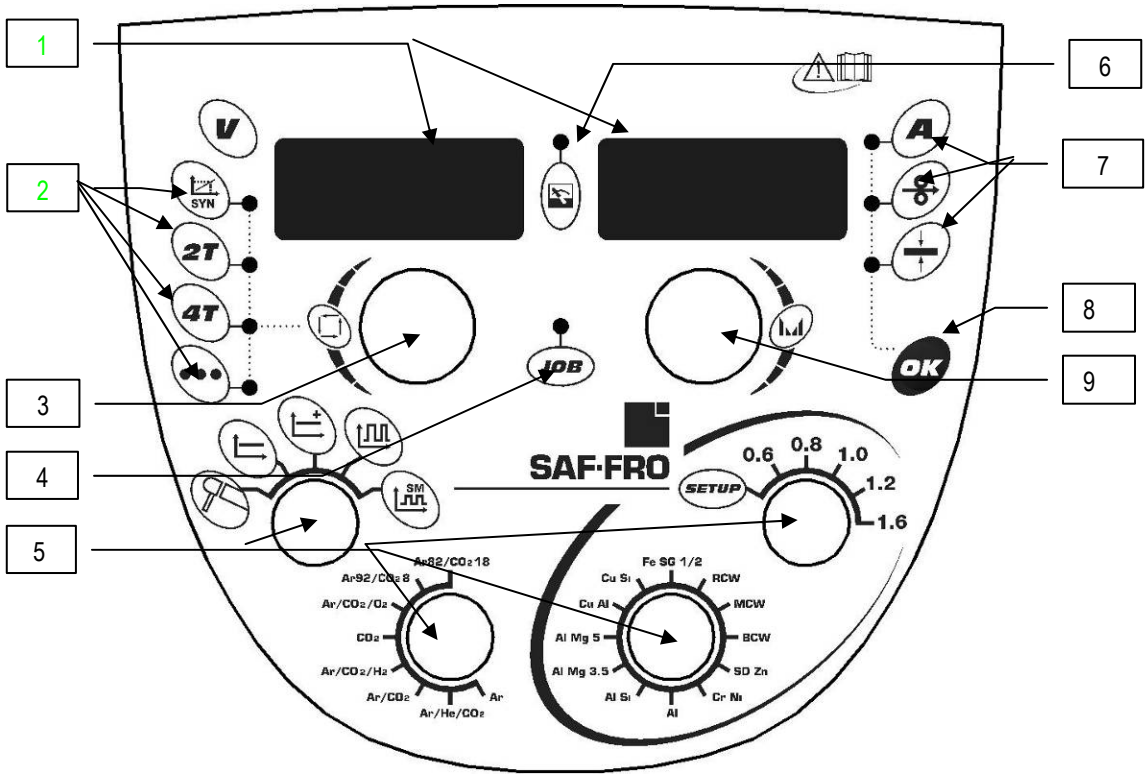
Step 1: Turn the selector to SETUP position and press the OK button to access the CONFIG Setup screen.
Step 2: Select the CAL parameter with the left-hand encoder and select On with the right-hand encoder.
Step 3: Press the OK button on the front panel. The display unit indicates trIGEr.
Step 4: Remove the torch nozzle.
Step 5: Cut the wire.
Step 6: Place the piece in contact with the contact tube.
Step 7: Press the trigger.
Step 8: The display will indicate the value of L (harness inductance).
Step 9: Display the value of R using the right-hand encoder (harness resistance).
Step 10: Exit Setup.

3 - INSTRUCTIONS D'EMPLOI

3.1. FONCTIONNALITES DE LA FACE AVANT

3 - INSTRUCTIONS FOR USE

3.1. FRONT PANEL FUNCTIONS



Afficheur gauche tension Afficheur Droit : courant /vitesse fil/ epaisseur	1	Left display: Voltage Right display: Current/ wire speed /wire thickness
Voyant synergique, 2 temps, 4 temps, point	2	Synergic Mode indicator: 2-Step (2T), 4-Step (4T), Spot
Codeur sélection des paramètres setup ou cycle 2T 4T PT	3	Encoder for selection of setup parameters or 2T/ 4T/ Spot cycle
Voyant 'job' du mode appel de programme	4	"Job" indicator in Programme Call-Up mode
Commutateurs choix du procédé, de la nature du gaz, du diamètre du fil et de la nature du fil de soudage	5	Selector switches for welding process, type of gas, wire diameter and type of welding wire
Voyant 'mesure' identifiant les valeurs affichées (pré-affichage, soudage et post-soudage)	6	Measurement indicator of displayed values (pre-welding, welding and post-welding data)
Voyant mode affichage (I,VFil,Epaisseur)	7	Display mode indicator (Current, Wire Speed, Thickness)
Bouton choix du pré-affichage et validation	8	Selector button for pre-welding display with confirmation
Codeur de réglage du paramètre	9	Parameter adjustment encoder

3.2. AFFICHAGE ET UTILISATION

Pour une tension réglée, les valeurs d'Intensité, Vitesse Fil et Epaisseur sont données à titre indicatif, et correspondent aux mesures effectuées dans des conditions opératoires données, comme : la position, la longueur partie terminale (à plat, bord à bord).
L'affichage courant / tension du poste correspond aux valeurs moyennes mesurées et elles peuvent différer des valeurs théoriques.

ATTENTION :
La précision des indications pour une tension et un courant maximal est de ± 10%.

Voyant « JOB » (5) :
- ⇨ actif avec RC JOB et DVU P500 en mode programme (SET-UP PG = YES)
- ⇨ Eteint : programme 0 ou courant, réglage programme par la face avant
- ⇨ Allumé : programme 1 à 99
- ⇨ Clignote : le programme en cours a été modifié

Voyant « Mesure » (7) :
- ⇨ Eteint : pré-affichage des consignes
- ⇨ Allumé : Post affichage des mesures (valeurs moyennes)
- ⇨ Clignote : mesures en cours de soudage

Choix fil, diamètre, gaz, procédé
A l'aide du commutateur correspondant, choisir la nature du fil, le diamètre du fil, le gaz utilisé et le procédé.
Le choix de la matière détermine les valeurs des diamètres, gaz et procédés disponibles

ATTENTION :
Si la synergie n'existe pas, le poste affiche nOt SYn. (voir annexe 1)

Choix du cycle de soudage (2t, 4t, point) et du mode de soudage (synergique ou manuel)
- ➪ A l'aide du codeur gauche
- ➪ Choisir parmi 2t, 4t, ou Point
- ➪ Choisir parmi synergique (LED On) ou manuel (LED Off)

Mode synergique :

La vitesse fil se règle sur le dévidoir **:**
permet d'adapter le procédé à l'épaisseur soudée**.**

La longueur d'arc se règle sur le dévidoir :
La valeur varie autour de la valeur synergique préprogrammée.

Le dynamisme (paramètre à régler dans le setup cycle «dYn») :
En lisse (short arc), une diminution du réglage fin permet d'obtenir un régime de transfert plus dynamique et donne la possibilité de souder en réduisant l'énergie amenée au bain par réduction de la longueur d'arc.
Une augmentation du réglage fin impose une augmentation de la longueur d'arc. Un arc plus dynamique facilite le soudage en position mais a l'inconvénient de générer plus de projections.

3.2. DISPLAY AND USE

At a set voltage, the Current, Wire Speed and Thickness values are provided for information purposes only. These values correspond to measurements taken under given operational conditions, such as specific position or length of the end section (flush welding, butt welding).
The unit's current/voltage display corresponds to the average measured values, and they may differ from the theoretical values

WARNING:
The accuracy of readings for the maximum voltage and current is ± 10%.

JOB Indicator (5) :
- ⇨ Activated with RC JOB and DVU P500 in programme mode (SEt-UP PG = YeSs)
- ⇨ OFF: Programme 0, or current, programme setting via front panel.
- ⇨ ON: programme 1 to 99
- ⇨ Flashing: current programme has been modified

"Measurement" indicator (7) :
- ⇨ OFF: pre-welding display of instructions
- ⇨ ON: Display of measurements (average values)
- ⇨ Flashing: Measurements in the course of welding.

Selection of wire, diameter, gas, welding process
Select the type of wire, the wire diameter, the utilized welding gas and welding process by turning the appropriate switch.
Selection of the material will determine the available values for diameter, gas and processes.

WARNING:
Si la synergie n'existe pas, le poste affiche nOt SYn. (voir annexe 1)

Selection of the welding cycle (2T, 4T, Spot) and of the welding mode (synergic or manual)
- ➪ By operating the left-hand encoder.
- ➪ Select between 2T, 4T, or Spot
- ➪ Select Synergic (LED On) or manual (LED Off)

Synergic mode :

Wire speed is adjusted at the wire feeder**:**
Adapts the process to the welded thickness.

Arc length is adjusted at the wire feeder
Adjustable value based on the preset synergic value.

dynamics (parameter adjustable in the **"dYn"** cycle setup menu):
In Smooth mode (short arc), lowering the fine-tune setting enables achieving a more dynamic transfer mode and the possibility of welding while reducing the energy carried to the weld pool by shortening the arc length.
A higher fine-tune setting causes an increase in arc length. A more dynamic arc facilitates welding in all positions, but has the disadvantage of causing more spatter.

Le réglage fin (paramètre à régler dans le setup cycle « rFP ») :

En soudage pulsé le réglage fin permet d'optimiser l'endroit du détachement de la goutte, en fonction des différences sur les compositions des fils et des gaz utilisés.
Lorsque l'on voit dans l'arc de fines projections qui peuvent venir adhérer à la tôle, il faut modifier le réglage fin vers des valeurs négatives.
S'il y a apparition d'un transfert de grosses gouttes dans l'arc, il faut modifier le réglage fin vers des valeurs positives.

Mode manuel :

Réglages : vitesse fil, tension d'arc, réglage fin.
En mode manuel, seul un affichage vitesse fil est disponible.

3.3. PROCEDE ELECTRODE ENROBEE

En plus du mode MIG-MAG, le **DIGIPULS II** dispose du mode Electrode enrobée.
En mode Electrode Enrobée, la puissance du générateur est disponible uniquement après validation par « OK ».
Une validation est nécessaire après un défaut, un changement de procédé, un changement de programme ou une modification de paramètre dans le SET-UP.
Le courant et le dynamisme d'Arc se paramètrent En et hors soudage sur le DEVIDOIR.
Iarc : à régler suivant la nature et le diamètre de l'électrode utilisée

Dynamisme : réglable de 0 à 100.
Mettre le réglage à 0 pour les électrodes difficiles. Facilite la fusion lorsque nécessaire.
Le générateur permet aussi de régler trois paramètres d'amorçage dans le menu Cycle du SET-UP : tHS IHS et dYn (amorçage)

DYN – (amorcage):
le réglage du dynamisme d'amorçage est variable de 0 à 100. Il permet de régler la surintensité d'amorçage pour faciliter celui-ci en évitant les collages avec les électrodes difficiles.
Le réglage zéro correspond à aucune surintensité, le réglage 100 correspond à la surintensité maximale.

THs et IHs
Réglage de la durée et de l'intensité de hotstart.

3.4. MODE SETUP

Accès au SETUP :

Le SETUP est uniquement accessible hors soudage, par la face avant sur la 1ère position du commutateur « diamètre de fil ».

Le SETUP comporte 2 groupes de MENUS :
MENU 'CYCLE' → Réglages phases du cycle
MENU 'ConFIG' → Configuration du générateur

Fine setting (parameter adjustable in the "rFP cycle setup menu)
In pulsed welding, the fine-setting function enables optimising the place of droplet detachment according to the variation in the compositions of utilized wires and welding gases.
When fine spatter that may adhere to the workpiece is observed in the arc, the fine-tune setting must be changed toward negative values.
If large drops are transferred by the arc, the fine-tune setting must be changed towards positive values.

Manual mode :

Settings: Wire speed, arc voltage, fine-setting.
In manual mode, only the wire speed value is displayed.

3.3. COATED ELECTRODE PROCESS

In addition to the MIG-MAG mode, **CITOPULS II** also offers a Coated Electrode mode.
In Coated Electrode mode, the generator's power is made available only after confirmation by pressing the OK button.
Confirmation is required after a fault, a change of process, a change of programme or after modification of a parameter in the Setup.
Arc current and arc dynamics values are configured during welding or when not welding, at the wire feeder.
Arc: the setting must be chosen according to the type and diameter of the utilized electrode.
Dynamics: adjustable from 0 to 100.
For difficult electrodes, this parameter should be set at 0. It serves to facilitate fusion when this is necessary.
The generator also enables setting three striking parameters in the Cycle Menu of the Setup: tHS IHS and dYn (striking).

DYN – (striking):
Striking dynamics may be set from 0 to 100. It enables adjusting the striking overvoltage for easier striking and to prevent sticking when using difficult electrodes.
The zero setting corresponds to zero overvoltage, whereas the 100 setting indicates maximum overvoltage.

THs and IHs
Setting of the duration and hot start duration and intensity.

3.4. SETUP MODE

Accessing the SETUP:

The SETUP screen can only be accessed when no welding is in progress, by setting the Wire Diameter selector on the front panel to position 1.

SETUP comprises 2 groups of MENUS :
'CYCLE' MENUS → Setting for the cycle phases
'ConFIG' MENUS → Generator configuration

Réglage du SETUP :

Position SETUP, il faut sélectionner CYCLE ou CONFIG avec le bouton OK.
Tourner le codeur de **gauche** pour faire défiler les paramètres
Tourner le codeur de **droite** pour les régler
Pas de départ soudage, toute modification est sauvegardée à la sortie du menu SETUP.

Configuring the SETUP:

In SETUP position, select CYCLE or CONFIG by pressing the OK button.
Turn the **left-hand** encoder to scroll through the available parameters.
Turn the **right-hand** encoder to set their value.
No welding start. All the changes are saved on exiting the SETUP menu.

SETUP : Menu de CONFIGURATION (CONFIG)

SETUP: CONFIGURATION menu (CONFIG)

MENU (1)	AFF gauche Left display	Afficheur droit Right display	MENU (1)
Niveau automatisme (2)	AUt	OFF -N1	Automatic control level
Configuration GRE	GrE	On ou OFF ou AUt Voir § 2.4 et 3.1	Configuration of the Water Cooling Unit
Sortie Ri temporisée	rit	000 – 10,0 s	RI output time delay
Sécurité rupture d'arc (seuil fixe 12A)	r.S	OFF 0.01-2.50 s	Arc break safety control (12A fixed threshold)
Etat actif de la sortie Défaut	dEF	On ou OFF	Active state of the error output
Choix de la langue(3)	LAn	Fr dE En It ES PL nL SU	Available languages (3)
Mode Programme (3)	PGM	no ou YES	Programme Mode (3)
Calibration torche & cable de masse (4)	CAL	OFF ou tr.99Er	Calibration of torch & ground strip (4)
Réglage/Affichage Self	L	0 - 50	Welding current choke setting/Display
Réglage/Affichage résistance	r	0 - 50	Resistance setting/Display
Mise à jour logicielle	SoF	YES ou no	Software update
Réglage usine (5)	FAC	YES ou no	Factory settings(5)
Latitude de reglage programme verrouillé (6)	PGA	On ou OFF	Range of setting of locked programmes (6)

(1) Si le procédé MMA (électrode enrobée) est sélectionné, seuls les MENUS PG, LAn, SoF et FAC sont accessibles dans le SETUP.
(2) En n1, pas de pt, de 4t et de MMA
(3) utilisé sur la RC JOB et le DVU P500
(4) utilisé sur la RC JOB et le DVU P500.
(5) La sélection de YES entraine au prochain redémarrage du générateur la remise des paramètres aux valeurs Usine
(6) Reglage des parametres : vitesse fil, tension d'arc, dynamisme d'arc, reglage fin pulse avec un mot de passe actif

(1) If the MMA process (coated electrode) is selected, only the PG, LAn, SoF and FAC menus are accessible via Setup.
(2) In n1 position, the Spot, 4T and MMA modes are not available.
(3) Used for RC JOB and DVU P500
(4) Used for RC JOB and DVU P500.
(5) Pressing YeS will cause a reset of the parameters to factory defaults at the next start-up of the generator.
(6) Setting of the following parameters: wire speed, arc voltage, arc dynamics, pulse fine-setting with active password.

SETUP : Menus du CYCLE

ATTENTION :
Les paramètres de cycle n'apparaissent que dans la mesure où les réglages le nécessitent.

SETUP: CYCLE menus

WARNING:
Cycle parameters are displayed only if required for selecting settings.

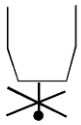
MENU	AFF gauche Left display	Afficheur droit Right display	MENU
Temps du point (2)	tPt	00.5 – 10.0 S	Spot time (2)
Temps de pré-gaz	PrG	00.0 – 10.0 S	Pre-gas time
Temps de Hot Start (1)	tHS	OFF ou 00.1 – 10.0 S	Hot start time
Courant Hot Start (vitesse fil) (3)	IHS	-70 +70	Hot start current (wire speed) (3)
Tension Hot Start (4)	UHS	-70 +70	Hot start voltage (4)
Temps d'évanouissement	dSt	OFF ou 00.1 00.5 s	Down-slope time
Courant évanouissement (vitesse fil) (3)	SI	-70 00.0	Down-slope current (wire speed) (3)
Tension évanouissement (4)	SU	-70 +70	Down-slope voltage (4)
Temps anti-collage	Pr_	0.00 -0.20	Anti-stick time
Activation Pr-Spray	PrS	YES ou no	Pr-Spray activation
Temps de post gaz	PoG	00.0 - 10.0	Post-gas time
Réglage fin	dYn ou rFP	-10 +10 synergic --20 +20 en manuel	Fine setting
Temps Séquenceur (5)	tSE	OFF ou 00.1 – 00.5	Sequencer time (5)
Courant palier Séquenceur (3)	ISE	-50 +50	Sequencer current level (3)
Dynamisme amorçage électrode (6)	dYA	00 50	Arc striking dynamics at electrode (6)

(1) Si le procédé MMA (électrode enrobée) est sélectionné, seuls les MENUS 'tHS' et 'IHS' sont accessibles.
(2) en mode point, en mode manuel, pas de réglage Hot Start, Evanouissement et Séquenceur.
(3) X% en ± du courant de soudage
(4) X% en ± de la tension d'arc
(5) Séquenceur, uniquement en mode synergique
(6) Fonction du procédé lisse ou pulsé

(1) If the MMA process (coated electrode) is selected, only the tHS, and IHS menus are accessible.
(2) In Spot mode and in Manual mode, the Hot Start, Down-slope and Sequencer settings cannot be changed.
(3) X% ± the welding current
(4) X% ± the arc voltage
(5) Sequencer, only in synergic mode
(6) Feature available for the smooth or pulsed process

Le PR-SPRAY OU AFFUTAGE FIL

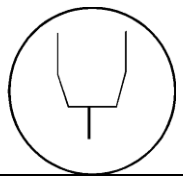
La fin des cycles de soudage des programmes Acier en short arc peut être modifiée afin d'empêcher la formation d'une boule au bout du fil. Cette action sur le fil procure un réamorçage quasi-parfait. La solution adoptée est d'injecter un pic de courant en fin de cycle ce qui permet d'avoir une extrémité de fil pointue.



Note : ce pic de courant en fin de cycle n'est pas toujours souhaitable : par exemple, lors du soudage de tôles fines, ce dispositif peut générer un cratère.

PR-SPRAY OR WIRE SHARPENING

The end of welding cycles in Steel programmes can be modified to prevent the formation of a ball at the end of the wire. This wire operation produces almost perfect restriking. The selected solution consists in injecting a current peak at end of cycle, which causes the wire end to become pointed.



Note: This current peak at end of cycle is not always desirable. For instance, when welding thin sheet metal, such this mechanism can cause a crater.

Paramètre de soudage
En synergie

Welding parameter
In Synergic Mode

VFIL / VFIL	entre min et max par pas de 0.1 m/min	from min to max in 0.1 m/min steps
Lg arc / Lg arc	entre -50 et + 50 par pas de 1	from -50 to + 50 in steps of 1
Réglage fin / fine setting	de –10 à + 10 par pas de 1	from –10 to + 10 in steps of 1
Dynamisme / Dynamism	de -10 à +10 par pas de 1	from -10 to +10 in 1 steps

VFIL / VFIL	entre 1 et 25 pas de 0.1 m/min	from 1 to 25 in 0.1 m/min steps
Uarc / Uarc	de 10 à 50 pas de 0.2v	from 10 to 50 in 0.2v steps
Reglage fin/ Fine setting	-20 a +20 pas de 1	-20 a +20 in steps of 1
Dynamisme / Dynamics	-20 a +20 pas de 1	-20 a +20 in steps of 1

3.5. CHOIX DES CYCLES DE SOUDAGE

ATTENTION :
Les paramètres de cycle n'apparaissent que dans la mesure où les réglages le nécessitent.

Cycle Séquenceur

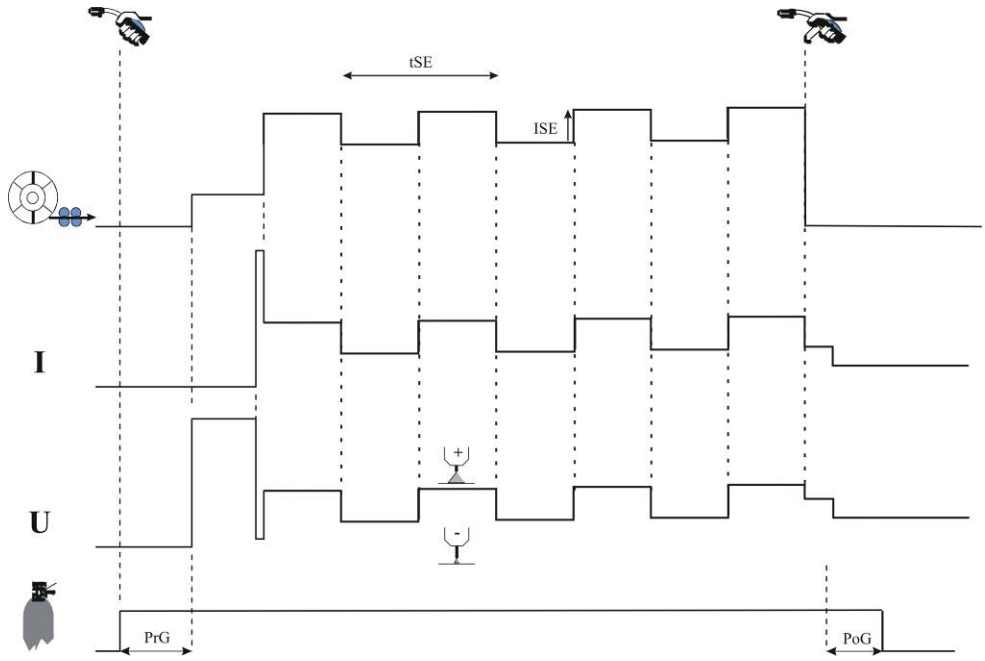
Le séquenceur est validé par le paramètre « tSE ≠ OFF » dans le sous menu cycle spécifique du SETUP.
Pour y accéder :
Le paramètre « tSE » apparaît dans le sous menu « CYCLE »
Régler ce paramètre entre 0 et 9.9 s
tSE : Durée des 2 paliers si ≠ OFF
ISE : courant du 2eme palier en % du 1er palier
Seulement en mode synergie, cycle 2T ou 4T

3.5. SELECTION OF WELDING CYCLE

WARNING:
Cycle parameters are displayed only if required by settings.

Sequencer cycle

The sequencer is validated by the parameter "tSE ≠ OFF " in the specific cycle submenu of the SETUP.
To access it :
The "tSE" parameter is displayed in the "CYCLE" menu
Set this parameter to a value between 0 and 9.9 s.
tSE : Duration of the 2 plateaux if ≠ OFF.
ISE : 2nd level current as % of the 1st level.
Available only in synergic mode, 2T cycle, or 4T cycle

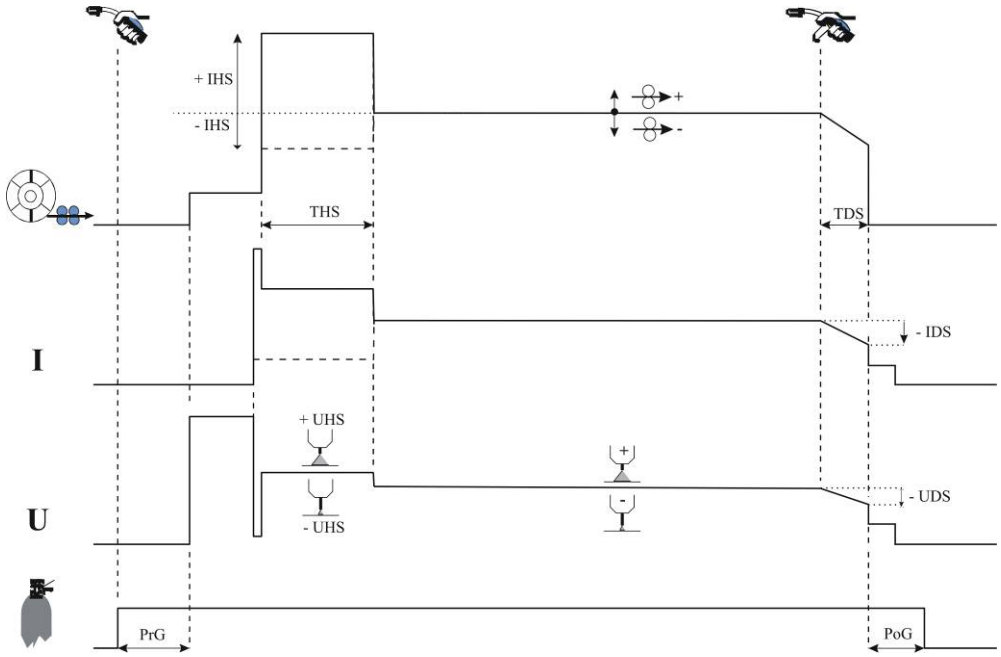


Cycle 2 temps

L'appui sur la gâchette provoque le dévidage, le pré gaz et l'établissement du courant de soudage.
Lorsque l'on relâche la gâchette, le soudage s'arrête.
Le cycle Hot Start est validé par le paramètre **HS ≠ OFF** dans le sous-menu cycle général du SETUP. Il permet de commencer le soudage par un pic de courant facilitant l'amorçage.
L'évanouissement permet de terminer le cordon de soudure par un niveau de soudage décroissant.

2- Step cycle

Pressing the trigger activates wire feed and pre-gas and turns on the welding current.
Releasing the trigger causes the welding to stop.
The Hot Start cycle is validated by the **HS ≠ OFF** parameter in the general Cycle submenu of the SETUP. It enables starting the welding with a current peak that facilitates striking.
The down-slope enables weld bead finish with a decreasing level of welding.

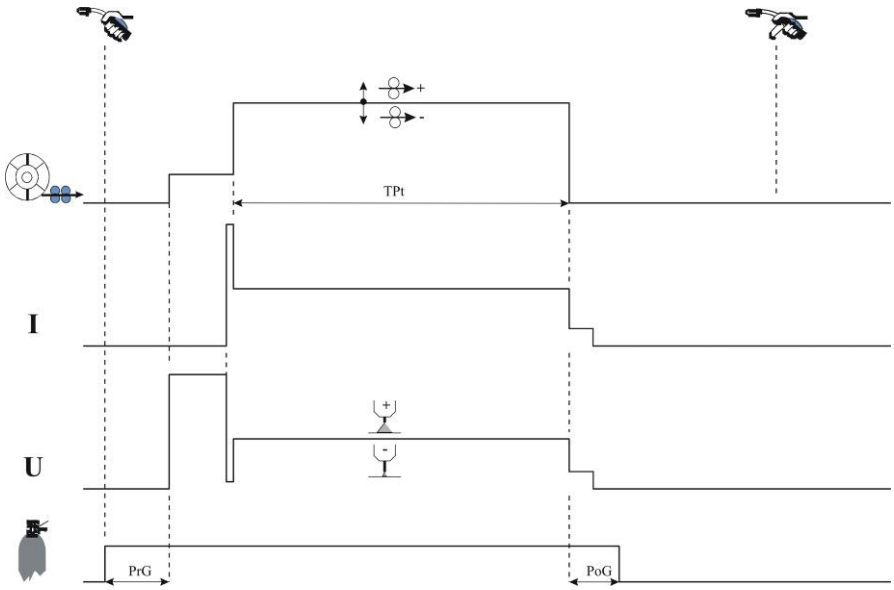


Cycle Point

L'appui sur la gâchette provoque le dévidage, le pré gaz et l'établissement du courant de soudage. Le relâchement de la gâchette arrête le soudage avant la fin du temps de point.
Le réglage du Hot Start, de l'évanouissement ou du sequenceur est impossible.
A la fin de la temporisation de point, le soudage s'arrête.

Spot cycle

Pressing the trigger activates wire feed and pre-gas and turns on the welding current.
Releasing the trigger causes the welding to stop.
Adjustment of the Hot Start, down-slope and sequencer settings is disabled.
At the end of the spot time-delay, welding stops.



Cycle 4 temps

Le premier appui sur la gâchette démarre le pré gaz puis le Hot Start. Lorsque la gâchette est relâchée, on démarre le soudage.
Si pas de HOTSTART ACTIVE, il part directement en soudage après le pré gaz. Dans ce cas le relâchement gâchette (2ème temps) n'aura aucun effet, et on restera en cycle de soudage.

L'appui sur la gâchette en phase de soudage (3ème Temps) permet de contrôler la durée d'évanouissement selon la temporisation programmée.

Si pas d'évanouissement, on passe directement en post Gaz, (programmé dans le setup) dès le relâchement de la gâchette

Le relachement de la gachette en mode 4T stoppe l'anticratere suite à l'évanouissement sinon arrete le poste gaz.
Pas de hotstart et d'évanouissement en mode manuel

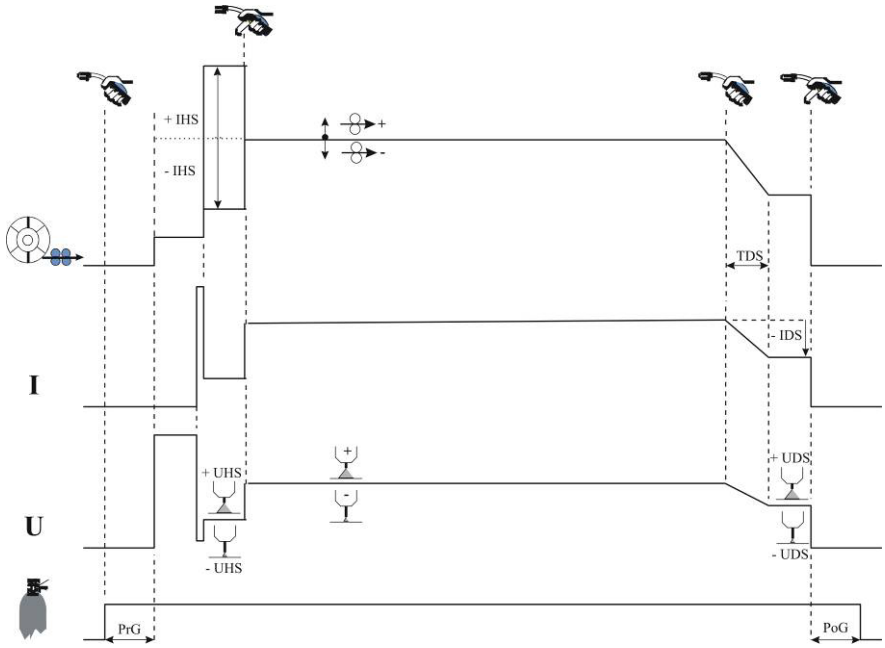
4- Step cycle

Pulling the trigger the first time activates the pre-gas, followed by Hot Start. Releasing the trigger starts the welding.
If HOT START is not active, welding will start immediately after pre-gas. In such a case, releasing the trigger (2nd step) will have no effect, and the welding cycle will continue.

Pressing the trigger in the welding phase (3rd step) enables control of the duration of the down-slope and anti-crater functions, according to the pre-programmed time delay.

If there is no down-slope, releasing the trigger will immediately switch into post-gas (as programmed in the Setup).

Releasing the trigger in 4T mode stops the anti-crater function that follows the down-slope. Otherwise, it stops the post-gas.
The Hot Start and down-slope functions are not available in manual mode.



3.6. FONCTIONS AVANCEES

Pour de plus amples renseignements sur ces fonctions se reporter à l'ISEE du DVU P500 ou de la RC JOB.

3.6. ADVANCED FEATURES

For further information on these features, please refer to the Operation and Maintenance Safety Instructions (ISEE) of the DVU P500 device or RC JOB function.

3.7. AUTOMATISATION

Le **DIGIPULS II** est automatisable d'une manière très simple. Il suffit de se raccorder sur la prise à l'arrière du poste.

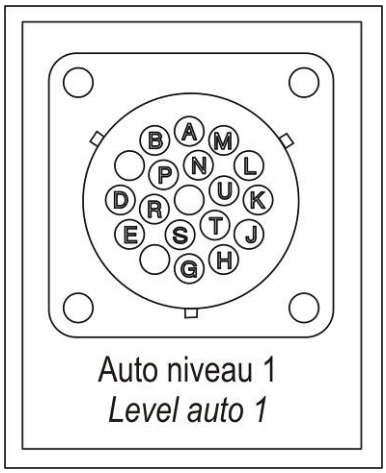
3.7. AUTOMATION

DIGIPULS II device can be used in automatic mode in a very simple manner, by connecting to the outlet provided at the rear of the set.

Sortie contact Intensité RI : contact sec	K	RI current contact output: dry contact
Sortie contact Intensité commun RI : contact sec	L	RI shared output of current contact: dry contact.
Défaut	T	Default
Commun défaut	L	Shared Default
Entrée gâchette (+) : à placer sur un contact sec	U	Trigger input (+):place on dry contact
Entrée gâchette (-) : à placer sur un contact sec	M	Trigger input (-):place on dry contact
RXD PC (rechargement programme)	H	RXD PC (program reload)
TXD PC (rechargement programme)	J	TXD PC (program reload)
GND – RS 232	N	GND – RS 232

Pour utiliser les entrées et sorties de l'interface auto, il faut les activer dans le menu CONFIG du SET-UP (Menu RUt=n1)
L'état actif de la sortie défaut est configurable. (dEF)
La durée de la temporisation de la sécurité « rupture d'arc » est réglable. (rtS)
Le retard à la fermeture du « RI » est réglable (rdt)
Pas de cycle 4T, point et pas de procedé electrode enrobé (MMA)

Prior to their use, inputs and outputs of the auto mode interface must be activated in the CONFIG menu of the Setup (RU = 1 Menu).
The active state of the error output is configurable (dEF).
The time delay of the arc break safety control is adjustable (rtS).
The delay of RI shutdown is adjustable (rdt).
There is no 4T or spot cycle, and no coated electrode process (MMA).



Auto niveau 1
Level auto 1

3.8. RECHARGEMENT SOFT (BOOTLOAD)

Equipement nécessaire

➔ un Câble RS232 pour la prise N1 : **W000262747**
➔un PC avec un port série RS232 ou un port USB (Dans ce cas, il faut un adaptateur USB<-> RS232).
Testé sur Windows 95,98,2000 et XP, le fonctionnement sur d'autres systèmes n'est pas garanti.

Programme requis

➔ Le programme program **BootstrapInstallv1.5.exe** pour installer sur le PC le logiciel de rechargement.
➔ Le programme 5001 XXXX.bin pour la mise à jour du générateur.

3.8. SOFTWARE RELOADING (BOOTLOAD)

Necessary Equipment

➔ RS232 cable for the N1 socket: **W000262747**
➔PC with RS232 serial port or USB port (in this case a USB<-> RS232 adaptor is necessary)
Tested under Windows 95, 98, 2000 and XP. Operation under other operating systems is not guaranteed.

Required programme

➔ The **BootstrapInstallv1.5.exe** programme to install the reload software on PC.
➔ The programme 5001 XXXX.bin to update the generating programme.

ELEMENTS ASSOCIES

ACCESSORIES

3.9. DEVIDOIR DVU P400, REF. W000275266

3.9. WIRE FEEDER DVU P400, REF. W000275266

3.10. DEVIDOIR DVU P500, REF. W000275267

3.10. WIRE FEEDER DVU P500, REF. W000275267

3.11. GROUPE DE REFROIDISSEMENT COOLER II, REF. W000273516

3.11. COOLER UNIT COOLING II, REF. W000273516

3.12. FAISCEAUX

ATTENTION

Attention les faisceaux air sont équipés d'un cable de puissance d'une section de 70mm². Le courant max admissible à ne pas depasser est de 355A pour une température ambiante de 25°.

Faisceau AIR 2 M	réf. W000275894
Faisceau AIR 5 M	réf. W000275895
Faisceau AIR 10 M	réf. W000275896
Faisceau AIR 15 M	réf. W000275897
Faisceau AIR 25 M (sur commande)	réf. W000276901
Faisceau EAU 2 M	réf. W000275898
Faisceau EAU 5 M	réf. W000275899
Faisceau EAU 10 M	réf. W000275900
Faisceau EAU 15 M	réf. W000275901
Faisceau EAU 25 M (sur commande)	réf. W000276902

3.12. HARNESSES

WARNING

Warning! Air harnesses are outfitted with a power cable having a cross-section of 70 sq. mm. The maximum permissible current must not exceed 355A at an ambient temperature of 25°C.

AIR harness 2 M	ref. W000275894
AIR harness 5 M	ref. W000275895
AIR harness 10 M	ref. W000275896
AIR harness 15 M	ref. W000275897
AIR harness 25 M (in order)	ref. W000276901
WATER harness 2 M	ref. W000275898
WATER harness 5 M	ref. W000275899
WATER harness 10 M	ref. W000275900
WATER harness 15 M	ref. W000275901
WATER harness 25 M (in order)	ref. W000276902

3.13. TORCHES

PROMIG NG 441 3 M	réf. W000345072
PROMIG NG 441 4 M	réf. W000345073
PROMIG NG 441 5 M	réf. W000345074
PROMIG NG 441W 3 M	réf. W000345075
PROMIG NG 441W 4 M	réf. W000345076
PROMIG NG 441W 5 M	réf. W000345077
PROMIG NG 450W 3 M	réf. W000274865
PROMIG NG 450W 4 M	réf. W000274866
PROMIG NG 450W 5 M	réf. W000274867

3.13. TORCH

PROMIG NG 441 3 M	ref. W000345072
PROMIG NG 441 4 M	ref. W000345073
PROMIG NG 441 5 M	ref. W000345074
PROMIG NG 441W 3 M	ref. W000345075
PROMIG NG 441W 4 M	ref. W000345076
PROMIG NG 441W 5 M	ref. W000345077
PROMIG NG 450W 3 M	ref. W000274865
PROMIG NG 450W 4 M	ref. W000274866
PROMIG NG 450W 5 M	ref. W000274867

3.14. TORCHES PUSH PULL

ALUTORCHE DG 342 – 10M	réf. W000264913
ALUTORCHE DG 441W–10M	réf. W000265067
DIGITORCH PP 352 – 8M 45°	réf. W000267606
DIGITORCH PP451W–8M45°	réf. W000267607
DIGITORCH PP 451W–8M 0°	réf. W000271006

3.14. PUSH PULL TORCH

ALUTORCHE DG 342 – 10M	ref. W000264913
ALUTORCHE DG 441W–10M	ref. W000265067
DIGITORCH PP 352 – 8M 45°	ref. W000267606
DIGITORCH PP451W–8M45°	ref. W000267607
DIGITORCH PP 451W–8M 0°	ref. W000271006

3.15. TORCHES A POTENTIOMETRE

DIGITORCH P 341 4M	réf. W000345014
DIGITORCH P 341W 4M	réf. W000345016
DIGITORCH P 441W 4M	réf. W000345018

Outre les fonctions d'une torche standard, elle permet : de régler la vitesse fil et la longueur d'arc hors et en soudage.

3.15. POTENTIOMETER TORCH

DIGITORCH P 341 4M	ref. W000345014
DIGITORCH P 341W 4M	ref. W000345016
DIGITORCH P 441W 4M	ref. W000345018

Apart from the standard torch functions:
it also enables adjusting the wire speed and arc length both during welding and when not welding.

3.16. COMMANDE A DISTANCE RC JOB, REF. W000273134

La commande à distance permet :

1. De régler quelques paramètres (vitesse fil, réglage fin et fréquence, tension crête, tension d'arc et dynamisme selon la configuration du poste de soudage hors et en soudage
2. D'appeler un programme de soudage et de l'exécuter
3. De chaîner plusieurs programmes de même procédé
4. De modifier et de sauvegarder un programme de soudage
5. De visualiser hors et en soudage les paramètres de soudage réglables ainsi que le numéro de programme à modifier ou en cours d'exécution.

OPTIONS

3.16. REMOTE CONTROL RC JOB, REF. W000273134

Remote control functions:

1. Some parameter settings (wire speed, fine setting and frequency, peak voltage, arc voltage and dynamism) according to the set configuration, while welding and not welding.
2. Summoning a welding programme and running it.
3. Chaining several programmes in the same process.
4. Modifying and saving a welding programme.
5. Displaying adjustable welding parameters, both while welding and while not welding, as well as the number of the programme to be modified or running.

3.17. COMMANDE A DISTANCE RC SIMPLE, REF. W000275904

3.17. REMOTE CONTROL RC SIMPLE, REF. W000275904

La commande à distance permet :

1. De régler la vitesse fil hors et en soudage
2. De régler la hauteur d'arc hors et en soudage

Remote control functions:

1. Adjusting wire height during welding and when not welding.
2. Adjusting arch height during welding and when not welding

3.18. CHARIOT TROLLEY II, REF. W000273515

Il permet :

De déplacer aisément la source de puissance dans un environnement atelier.

3.18. WORKSHOP TROLLEY II, REF. W000273515

It enables to:

Easily move the power source in a workshop environment (with numerous welding cables and pipes lying on the floor).

4 - ENTRETIEN

2 fois par an, en fonction de l'utilisation de l'appareil, inspecter :

- ⇨ la propreté du générateur
- ⇨ les connexions électriques et gaz.

ATTENTION

Ne jamais entreprendre un nettoyage interne ou dépannage du poste sans s'être assuré au préalable que le poste est effectivement débranché du réseau.

Démonter les panneaux du générateur et aspirer les poussières et particules métalliques accumulées entre les circuits magnétiques et les bobinages du transformateur.

Le travail sera exécuté avec un embout plastique afin de ne pas endommager les isolants des bobinages.

ATTENTION : 2 FOIS PAR AN

Soufflage par air comprimé.

- ⇨ Etalonnage des choix de mesure courant et tension.
- ⇨ vérifier les connexions électriques des circuits de puissance, de commande et d'alimentation.
- ⇨ l'état des isolants, des câbles, des raccords et des canalisations.

ATTENTION

A chaque mise en route de l'installation et avant toute intervention technique SAV, vérifier que :

- ⇨ les bornes de puissance ne soient pas mal serrées.
- ⇨ qu'il s'agit de la bonne tension d'alimentation réseau.
- ⇨ le débit du gaz.
- ⇨ l'état de la torche.
- ⇨ la nature et le diamètre du fil.

4.1. GALETS ET GUIDES FILS

Ces accessoires assurent, dans des conditions d'utilisations normales, un service prolongé avant de nécessiter leur échange.
Il arrive cependant qu'après un temps d'utilisation, une usure exagérée ou un colmatage dû à un dépôt adhérant, se manifeste.
Pour minimiser ces effets négatifs, il est bon de veiller à l'état de propreté de la platine.
Le groupe moto réducteur ne nécessite aucun entretien.

4.2. TORCHE

Vérifier régulièrement le bon serrage des connexions assurant l'amenée du courant de soudage, les contraintes mécaniques associées aux chocs thermiques contribuent à desserrer certaines pièces de la torche notamment :

- ⇨ tube contact
- ⇨ câble coaxial
- ⇨ lance de soudage
- ⇨ connecteur rapide

Vérifier le bon état du joint équipant l'olive d'amenée de gaz.
Eliminer les projections entre le tube contact et la buse d'une part, entre la buse et la jupe d'autre part.
L'élimination des projections est d'autant plus facile qu'elle est faite à des intervalles de temps rapprochés.

4 - MAINTENANCE

Twice a year, depending on the use of the device, inspect the following:

- ⇨ cleanliness of the generator
- ⇨ electrical and gas connections

WARNING

Never carry out cleaning or repair work inside the device before making sure that the unit has been completely disconnected from the mains.

Dismantle the generator panels and use suction to remove dust and metal particles accumulated between the magnetic circuits and the windings of the transformer.

Work must be performed using a plastic tip to avoid damage to the insultation of the windings.

WARNING : TWICE PER YEAR

Compressed air blowing.

- ⇨ Perform calibration of the current and voltage settings.
- ⇨ Check electrical connections of the power, control and power supply circuits.
- ⇨ Check the condition of insulation, cables, connections and ducts.

WARNING

At each start-up of the welding unit and prior to calling Customer Support for technical servicing, please check that:

- ⇨ Power terminals are not improperly tightened.
- ⇨ The selected mains voltage is correct.
- ⇨ There is proper gas flow.
- ⇨ Torch condition.
- ⇨ Type and diameter of the wire.

4.1. ROLLERS AND WIRE GUIDE

Under normal conditions of use, these accessories have a long serviceable life before their replacement becomes necessary.
Sometimes, however, after being used over a period of time, excessive wear or clogging due to adhering deposits may be noted.
To minimise such harmful effects, make sure the wire feeder plate remains clean.
The motor reduction unit requires no maintenance.

4.2. TORCH

Regularly check the proper tightness of the connections of the welding current supply. Mechanical stresses related to thermal shocks tend to loosen some parts of the torch, particularly:

- ⇨ The contact tube
- ⇨ The coaxial cable
- ⇨ The welding nozzle
- ⇨ The quick connector

Check that the gasket of the gas inlet spigot is in good condition.
Remove the spatter between the contact tube and the nozzle and between the nozzle and the skirt.
Spatter is easier to remove if the procedure is repeated at short intervals.

Il faut éviter d'utiliser un outil dur qui rayerai les surfaces de ces pièces favorisant l'accrochage ultérieur des projections.

- SPRAYMIG SIB, W000011093
- SPRAYMIG H20, W000010001

Souffler le conduit d'usure après chaque passage d'une bobine de fil. Effectuer cette opération par le côté fiche à raccordement rapide de la torche.
Changer si nécessaire le guide fil d'entrée torche.
Une usure importante du guide fil favorise les fuites de gaz vers l'arrière de la torche.
Les tubes contacts sont prévus pour un usage prolongé. Ils sont toutefois usés par le passage du fil, l'alésage devient donc supérieur à la tolérance admise pour un bon contact entre le tube et le fil.

On constate la nécessité d'en effectuer le changement lorsque les conditions de transfert de métal deviennent instables ; le réglage des paramètres étant par ailleurs normal.

Do not use hard tools that may scratch the surface of these parts and cause spatter to become attached to it.

- SPRAYMIG SIB, W000011093
- SPRAYMIG H20, W000010001

Blow out the liner after each change of a spool of wire. Carry out this procedure from the side of the quick fitting connector plug of the torch.
If necessary, replace the wire inlet guide of the torch.
Severe wear of the wire guide may cause gas leaks towards the rear of the torch.
The contact tubes are designed for long use. Nevertheless, the passage of wire causes them to wear off, widening the bore more than the permissible tolerances for good contact between the tube and the wire.
The need to replace them becomes clear when the metal transfer process becomes unstable, all the settings of the work parameters remaining otherwise normal.

5 - MAINTENANCE / RECHANGE

5 - MAINTENANCE / SPARE PARTS

5.1. PIECES DE RECHANGE

5.1. SPARE PARTS

(↗ Voir dépliant FIGURE 1 à la fin de la notice)

(↗ See fold out FIGURE 1 at the end of the manual)

Rep. / Item	320	420	Désignation	Désignation
	W000275263	**W000274838**		
1	W000277997	W000277997	Sous ensemble face avant	Front panel subassembly
			Eléments internes	**Internal Components**
2	W000277892	W000277892	Bretelle filerie + prise trim trio N1	Jumper cable + Trim Trio N1 plug
3	W000277894	W000277894	Bretelle filerie + prise trim trio faisceau	Jumper cable + Trim Trio harness plug
4a/4b	W000277899	W000277899	Kit bretelle	Jumper kit
5	W000277787	W000277787	Carte cycle commande	Cycle control card
6	W000277882	W000277882	Carte alimentation auxiliaire	Auxiliary power supply card
7	W000277883	W000277883	Carte alimentation onduleur	Inverter power supply card
	W000148736	W000148736	Kit fusible	Fuse kit
8	W000277909	W000277909	Onduleur complet	Complete inverter
9	W000277887	W000277887	Ventilateur onduleur	Inverter fan
10	W000277888	W000277888	Commutateur marche/arrêt	ON/OFF Switch
11	W000148911	W000148911	Kit borne de puissance	Power terminal kit
	*	*	Carte filtre primaire	Primary card filter
	*	*	Carte filter secondaire	Secondary card filter
			Eléments externes	**External Components**
12	W000277912	W000277912	Kit pièce plastique Avant / Arrière	Front/ rear plastic fittings kit
	W000277891	W000277891	Kit obturateur	Plug kit
14	W000277910	W000277910	Capot protection plastique	Protective plastic hood

* Nous consulter

* Consult us

5.2. PROCEDURE DE DEPANNAGE

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées.

CAUSES	REMEDES
GENERATEUR SOUS TENSION ET AFFICHEURS DE FACE AVANT ETEINTS	
❒ Alimentation	Vérifier l'alimentation réseau (entre chaque phase) Vérifier les fusibles sur la carte alimentation auxiliaire : F1 (6A) 30V AC F5 (3A) 400V AC Vérifier la position de l'interrupteur I1 sur la carte cycle en face du repère 1
❒ Connectique	Vérifier la connectique : de la carte cycle B1 de la carte alimentation B30, 31, 32, 33
AFFICHAGE DE MESSAGE E01 Ond	
❒ Depassement du courant max à l'amorçage de la source	Appuyer sur la touche OK pour acquitter le défaut. Si le probleme persiste contacter le service après vente
❒ Uniquement au demarrage mauvaise reconnaissance de la source de puissance	Contacter le service après vente
AFFICHAGE DE MESSAGE E02 inu	
❒ Connectique	Vérifier que la nappe entre la carte primaire onduleur et la carte cycle est bien connectée
AFFICHAGE DE MESSAGE E07 400	
❒ Tension réseau inadaptée	Vérifier que la tension réseau entre chaque phase est comprise entre 340V et 460V. En cas inverse faites vérifier votre installation électrique.
AFFICHAGE DE MESSAGE E24 SEn	
❒ Connectique	Vérifier que le connecteur B9 est bien connecté sur la carte cycle (sinon pas de mesure de température)
❒ Connectique	La sonde thermique est H.S Contactez le service apres vente
AFFICHAGE DE MESSAGE E25 °C	
❒ Surchauffe de la source	Laisser refroidir le générateur Le défaut disparait de lui-même au bout de quelques minutes
❒ Ventilation	Vérifier que la ventilation onduleur fonctionne

5.2. TROUBLESHOOTING PROCEDURE

Servicing of electrical equipment must be performed by qualified personnel only.

CAUSES	SOLUTIONS
GENERATOR IS ON WHILE THE FRONT PANEL IS OFF	
❒ Power supply	Check the mains supply (to each phase) Check the fuses on the auxiliary power supply card F1 (6A) 30V AC F5 (3A) 400V AC Check the position of switch I1 on the Cycle Card in front of Item 1.
❒ Connectors	Check the connectors: of the B1 Cycle card of the B30, 31, 32, 33 Supply Card
DISPLAY OF THE MESSAGE E01 Ond	
❒ The maximum strking current of the power source was exceeded	Press the OK button to clear the fault. If the problem persists, call Customer Support
❒ Poor recognition of the source of power – only at start-up	Call Customer Support
DISPLAY OF THE MESSAGE E02 inu	
❒ Connectors	Make sure that the ribbon cable between the inverter's main card and the cycle card is properly connected.
DISPLAY OF THE MESSAGE E07 400	
❒ Inappropriate mains voltage	Make sure that the mains voltage is between 360V and 440V. If not, have your electrical system checked.
DISPLAY OF THE MESSAGE E24 SEn	
❒ Connectors	Make sure that connector B9 is properly connected to the cycle card (if not, temperature measurement is not performed)
❒ Connectors	The temperature sensor is out of order. Call Customer Support
DISPLAY OF THE MESSAGE E25 °C	
❒ Power source overheating	Let the generator cool off The fault disappears by itself after several minutes
❒ Ventilation	Make sure that the inverter fan works.

AFFICHAGE DE MESSAGE E33 MEM Ce message indique que la sauvegarde n'est plus fonctionnelle	
❒ Memoire de sauvegarde HS	Contactez le service après vente.

AFFICHAGE DE MESSAGE E34 CFG	
❒ Une selection de parametre incoherente Ex : mode 4T en auto N1	Aplliquer une selection coherente

AFFICHAGE DE MESSAGE E63 IMO	
❒ Probleme mecanique	Galet presseur trop sérré. Gaine dévidage encrassée. Frein axe de bobine de devidage trop sérré.

AFFICHAGE DE MESSAGE E65 Mot	
❒ Connectique defectueuse	Vérifier le raccordement de la nappe codeur sur le moteur du devidoir.
❒ Probleme mecanique	Verifier que l'ensemble devidage n'est pas bloqué.
❒ Alimentation	Verifier le raccordement de l'alimentation moteur. Vérifier F2 (6A) sur la carte alimentation.auxiliaire.

DEFAUT GACHETTE	
	Ce message est généré lorsque la gâchette est appuyée a un moment ou cela pourrait demarrer un cycle de facon involontaire. Ex : gâchette appuyée avant la mise sous tension du generateur ou pendant le reset d'un defaut

GENERATEUR EN MARCHE / PAS DE DEVIDAGE, NI DE COMMANDE GAZ	
❒ Connectique faisceau	Vérifier le branchement de la prise faisceau à l'arrière du poste et sur le dévidoir : Vérifier l'état des contacts. Indication sur P500 et RCJOB

PAS DE PUISSANCE DE SOUDAGE AUCUN MESSAGE ERREUR	
❒ Cable de puissance non branché	Vérifier le raccordement du câble de masse et le raccordement du faisceau (câbles de commande et de puissance)
❒ Source en panne	En selection electrode enrobée vérifier la présence d'une tension entre les bornes de soudage à l'arrière du générateur. Si pas de tension présente contactez le service àprès vente

DISPLAY OF THE MESSAGE E33 MEM This message indicates that saving is no longer operational	
❒ Malfunctioning saving memory	Call Customer Service.

DISPLAY OF THE MESSAGE E34 CFG	
❒ Incoherent parameter selection. For ex: 4T mode in auto N1	Apply coherent selection

DISPLAY OF THE MESSAGE E63 IMO	
❒ Mechanical problem	Pressure roller is too tight. Wire feed hose is clogged with dirt. The lock of the wire feed spool axle is too tight.

DISPLAY OF THE MESSAGE E65	
❒ Defective connectors	Check the connection of the encoder ribbon cable to the wire feeder's motor.
❒ Mechanical problem	Make sure that the wire feeder assembly is not blocked.
❒ Power supply	Check the connection of the motor's power supply. Check F2 (6A) on the auxiliary power card.

TRIGGER FAULT	
	This message is generated when the trigger is pulled at a time when it can accidentally cause starting a cycle. For example: trigger pulled before the generator is turned on or during a reset due to a fault.

GENERATOR RUNNING / NO WIRE FEED AND NO GAS CONTROL	
❒ Harness connections	Check the connection of the harness plug-in at the rear of the welding set and at the wire feeder. Check the condition of the contacts Indication on P500 and RCJOB

NO WELDING POWER NO ERROR MESSAGE	
❒ Power cable not connected	Check the connection of the ground strip and the harness connection (control and power cables)
❒ Power source failure	In Coated Electrode mode, check for voltage between the welding terminals at the rear of the generator. If no voltage, call Customer Support.

QUALITÉ DE SOUDAGE	
❒ Mauvais soudage en pulsé	Vérifier le paramètre de réglage fin (RFP = 0)
❒ Calibration erronée	Refaire une calibration
❒ Changement de torche et ou de cable de masse ou de piece à souder	(Assurez-vous du bon contact électrique du circuit de soudage).
❒ Eclatement du fil à l'amorçage	Le fil est en contact avec la pièce avant appui gâchette.
❒ Instabilités ou variations en soudage	Vérifier que le mode séquenceur n'est pas actif. Verifier le hotstart et l'évanouissement
❒ Plage de reglage restreinte	Selectionnez le mode manuel, la limitation étant imposée par une loi synergique. Si vous utilisez la RC JOB ou le DVU P500, Si vous utilisez la RC JOB verifier que vous n'avez activé la fonction limitation de reglage inhérente au mot de passe.
❒ Mauvaise alimentation du générateur	Verifier le raccordement des 3 phases d'alimentation. Vérifier que la tension d'alimentation est au moins egale à 360V entre phase.

WELDING QUALITY	
❒ Poor welding quality in pulsed mode	Check the fine setting parameter (RFP = 0)
❒ Wrong calibration	Perform re-calibration.
❒ Change of torch and/or ground strip or workpiece	(Verify proper electrical contact at the welding circuit).
❒ Unstable or fluctuating welding	Make sure that the sequencer is not activated. Check the Hot Start and the down-slope.
❒ Unstable or fluctuating welding	Make sure that the sequencer is not activated. Check the Hot Start and the down-slope.
❒ Limited range of adjustment settings	Select the manual mode. The limitation is imposed by synergy compatibility rules. If using RC JOB or DVU P500, If using RC JOB make sure you have not activated the password-operated setting limitation
❒ Poor generator power supply	Check proper connection of the three power supply phases. Verify that the supply voltage is at least 360V at each phase

AUTRES	
❒ Fil collé dans le bain ou sur au tube contact	Optimiser les paramètres d'extinction d'arc : pr-spray et le post retract
❒ Affichage TriGer à la mise sous tension.	A la mise sous tension du poste, si la gâchette est active, l'affichage indique TriGer

OTHER	
❒ Wire stuck in the molten pool or at the contact tube	Optimise the arc extinction parameters: PR spray and post retract
❒ Display of the TriGer message when turning the power on.	The TriGer message is displayed if the trigger is activated before switching on the welding set

Si le problème persiste, vous pouvez procéder au RESET des paramètres usine. Pour cela, poste éteint, selectionnez la position setup sur le commutateur de face avant puis appuyez sur la touche OK et maintenez- la enfoncée tout en démarrant le générateur.
ATTENTION, pensez à relever vos paramètres programmes car après cette manipulation, l'ensemble des programmes mémorisés est effacé. Si le RESET usine ne résoud pas votre problème veuillez contacter le service après vente.

If the problem persists, you may reset the parameters to factory defaults. For this purpose, with the welding unit turned off, select the Setup position at the front panel selector, press the OK button and keep it depressed while turning on the generator.
PLEASE NOTE
Consider recording your work parameters first, because this operation will erase all the programmes saved in memory. If resetting to factory values does not solve the problem, call Customer Support.

SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS

ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES

FR	EN
AUTOMATISATION NIVEAU 1	LEVEL 1 AUTOMATION
CARTE COMMANDE ET REGULATION	CONTROL AND SETTING CARD
CARTE FILTRE TRIPHASE	3-PHASE FILTER CARD
CONSIGNE	SETTING
CONTACT PURGE GAZ ET AVANCE FIL	GAS BLEED AND WIRE FEED CONTACT
DESEQUILIBRE	UNBALANCE
FAISCEAU STANDARD	STANDARD HARNESS
FER1 – 3 PASSAGES	FER1 – 3 PASSES
GRILLE / SOURCE	GRID / SOURCE
LIAISON GRE	GRE LINK
LIAISON TRANSFO AUXILIAIRE	AUXILIARY TRANSFORMER CONNECTION
MESURE "IPRIM" SUR CARTE COMMANDE	"IPRIM" MEASUREMENT ON CONTROL CARD
MESURE DE TENSION SECONDAIRE LIAISON CARTE MICRO FACE AVANT	SECONDARY VOLTAGE MEASUREMENT, MICRO FRONT PANEL CONNECTION
MINIFIT MALE/FEMELLE	MALE/FEMALE MINIFIT
PRECHARGE	PRELOAD
REBOUCLAGE	WRAP-AROUND
REFROIDISSEUR	COOLER
RESET PARAMETRES	PARAMETER RESET

SAF-FRO

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

ROHS Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex
FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel
Type DIGIPULS II
Numéro W000275263 / W000274838
est conforme à la DIRECTIVE 2002/95/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 27 janvier 2003 (RoHS) relative à la limitation de l'utilisation de certaines substances dangereuses dans les équipements électriques et électroniques car:

- ❑ *Les éléments n'excèdent pas la concentration maximale dans les matériaux homogènes de 0,1 % en poids de plomb, de mercure, de chrome hexavalent, de polybromobiphényles (PBB) et de polybromobiphényléthers (PBDE) ainsi qu'une concentration maximale de 0,01 % en poids de cadmium comme exigé par DÉCISION DE LA COMMISSION 2005/618/EC du 18 Août 2005; ou*
- ❑ *L'équipement est une pièce de rechange pour la réparation ou la réutilisation d'un équipement électrique et électronique mis sur le marché Européen avant le 1 Juillet 2006, ou*
- ❑ *L'équipement est une partie d'un gros outil industriel fixe.*

EN

Hereby states that the manual welding generator
Type DIGIPULS II
Number W000275263 / W000274838
is compliant to the DIRECTIVE 2002/95/EC OF THE EUROPEAN PARLIAMENT AND OF THE COUNCIL of 27 January 2003 (RoHS) on the restriction of the use of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment while:

- ❑ *The parts do not exceed the maximum concentrations of 0.1% by weight in homogenous materials for lead, mercury, hexavalent chromium, polybrominated biphenyls (PBB) and polybrominated diphenyl ethers (PBDE), and 0.01% for cadmium, as required in Commission Decision 2005/618/EC of 18 August 2005; or*
- ❑ *The equipment is a spare parts for the repair, or to the reuse, of electrical and electronic equipment put on the European market before 1 July 2006; or*
- ❑ *The equipment is a part of a large-scale stationary industrial tool.*

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual
Tipo DIGIPULS II
Número W000275263 / W000274838
es conforme a la DIRECTIVA 2002/95/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO del 27 de enero de 2003 (RoHS) relativa a la limitación de la utilización de algunas substancias peligrosas en los equipos eléctricos y electrónicos ya que:

- ❑ *Los elementos no exceden la concentración máxima en los materiales homogéneos de 0,1 % en peso de plomo, de mercurio, de cromo hexavalente, de polibromobifenilos (PBB) y de polibromobifeniléteres (PBDE) así como una concentración máxima de 0,01 % en peso de cadmio como lo exige la DECISIÓN DE LA COMISIÓN 2005/618/EC del 18 de agosto de 2005; o*
- ❑ *El equipo es una pieza de recambio para la reparación o la reutilización de un equipo eléctrico y electrónico puesto en el mercado europeo antes del 1 de julio de 2006, o*
- ❑ *El equipo es una parte de una gran herramienta industrial fija*

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual
Tipo DIGIPULS II
Número W000275263 / W000274838
é conforme à DIRECTIVA 2002/95/CE DO PARLAMENTO EUROPEU E DO CONSELHO de 27 de Janeiro de 2003 (RoHS) relativa à restrição de uso de determinadas substâncias perigosas em equipamentos eléctricos e electrónicos porque:

- ❑ *Os elementos não excedem a concentração máxima em materiais homogéneos de 0,1 % em massa, de chumbo, mercúrio, crómio hexavalente, bifenilos polibromados (PBB) e éteres difenílicos polibromados (PBDE), bem como uma concentração máxima de 0,01 %, em massa de cádmio, tal como exigido pela DECISÃO DA COMISSÃO 2005/618/EC de 18 de Agosto de 2005; ou*
- ❑ *O equipamento é uma peça de substituição para a reparação ou reutilização de um equipamento eléctrico e electrónico introduzido no mercado Europeu antes de 1 de Julho de 2006, ou*
- ❑ *O equipamento é uma parte de uma grande ferramenta industrial fixa.*

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator
Type DIGIPULS II
Nummer W000275263 / W000274838
is in overeenstemming met de RICHTLIJN 2002/95/CE VAN HET PARLEMENT EN DE RAAD van 27 januari 2003 (RoHS) betreffende de beperking van het gebruik van bepaalde gevaarlijke stoffen in de elektrische en elektronische apparaten, want:

- ❑ De homogene materialen van de onderdelen overschrijden niet de maximale concentratie van 0,1 gewichtsprocenten lood, kwik, zeswaardig chroom, polybromobifenylen (PBB) en polybromobifenylethers (PBDE) noch een maximale concentratie van 0,01 gewichtsprocenten cadmium, zoals vereist BIJ BESLISSING VAN DE COMMISSIE 2005/618/EG van 18 Augustus 2005; of
- ❑ De uitrusting is een reserveonderdeel voor de herstelling of het hergebruik van een elektrische of elektronische uitrusting die op de Europese markt gebracht is voor 1 Juli 2006, of
- ❑ De uitrusting maakt deel uit van een groot vast industrieel werktuig.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual
Tip DIGIPULS II
Număr W000275263 / W000274838
este conformă cu DIRECTIVA 2002/95/CE A PARLAMENTULUI EUROPEAN ŞI A CONSILIULUI din 27 ianuarie 2003 (RoHS) cu privire la restrângerea folosirii anumitor substanţe periculoase în aparatele electrice şi electronice deoarece:

- ❑ *Elementele nu depăşesc concentraţia maximă în materiale omogene de 0,1% plumb, mercur, crom hexavalent, polibromobifenili (PBB) şi polibromobifenileteri (PBDE) ca şi concentraţia maximă de 0,01% cadmiu aşa cum este prevăzut prin DECIZIA COMISIEI 2005/618/EC din 18 august 2005; sau*
- ❑ *Aparatul este o piesă de schimb pentru repararea sau reutilizarea unui aparat electric şi electronic introdus pe piaţa europeană înainte de 1 iulie 2006, sau*
- ❑ *Aparatul face parte dintr-un utilaj industrial mare fix.*

SAF-FRO	Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :* **ROHS Déclaration of conformity**	**AIR LIQUIDE WELDING FRANCE** Unité de production de Pont Sainte Maxence Place Le Châtelier - BP 80359 60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης
Τύπος DIGIPULS II
Αριθμός W000275263 / W000274838
συμμορφούται προς την ΟΔΗΓΙΑ 2002/95/CE ΤΟΥ ΕΥΡΩΠΑΪΚΟΥ ΚΟΙΝΟΒΟΥΛΙΟΥ ΚΑΙ ΤΟΥ ΣΥΜΒΟΥΛΙΟΥ της 27ης Ιανουαρίου 2003 (RoHS) σχετικά με τον περιορισμό της χρήσης ορισμένων επικίνδυνων ουσιών σε ηλεκτρικούς και ηλεκτρονικούς εξοπλισμούς καθότι:

- ❑ Τα στοιχεία δεν υπερβαίνουν στα ομοιογενή υλικά τη μέγιστη συγκέντρωση 0,1 % του βάρους σε μόλυβδο, υδράργυρο, εξασθενές χρώμιο, πολυβρωμιωμένα διφαινύλια (PBB) και πολυβρωμιωμένους διφαινυλαιθέρες (PBDE) καθώς επίσης και μέγιστη συγκέντρωση 0,01 % του βάρους σε κάδμιο όπως απαιτείται από την ΑΠΟΦΑΣΗ ΤΗΣ ΕΠΙΤΡΟΠΗΣ 2005/618/EC της 18ης Αυγούστου 2005, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός είναι ανταλλακτικό εξάρτημα για την επιδιόρθωση ή την επαναχρησιμοποίηση ηλεκτρικού ή ηλεκτρονικού εξοπλισμού που διατέθηκε στην ευρωπαϊκή αγορά πριν την 1η Ιουλίου 2006, ή
- ❑ Ο εξοπλισμός αποτελεί μέρος σταθερού ογκώδους βιομηχανικού εργαλείου.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки
Тип DIGIPULS II
Номер W000275263 / W000274838
соответствует ДИРЕКТИВЕ 2002/95/CE ЕВРОПЕЙСКОГО ПАРЛАМЕНТА И СОВЕТА от 27 января 2003 года (RoHS) относительно ограничения использования некоторых опасных веществ в электрическом и электронном оборудовании, так как:

- ❑ *Максимальная весовая концентрация свинца, ртути, шестивалентного хрома, полибромбифенилов (ПББ) и полибромбифенилэфиров (ПБДЭ) в однородных материалах элементов не превышает 0,1 %, а также максимальная весовая концентрация кадмия не превышает 0,01 %, как того требует РЕШЕНИЕ КОМИССИИ 2005/618/EC от 18 Августа 2005 года; или*
- ❑ *Оборудование является запасной деталью для ремонта или повторного использования электрического и электронного оборудования, выпущенного на Европейский рынок до 1 Июля 2006 года,*
- ❑ *Оборудование является частью крупного стационарного промышленного инструмента.*

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale
Tipo DIGIPULS II
Numero W000275263 / W000274838
rispetta la DIRETTIVA 2002/95/EC DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO del 27 Gennaio 2003 (RoHS) sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche:

- ❑ I componenti non eccedono la concentrazione massima in materiali omogenei del 0.1% in peso di piombo, mercurio, cromo esavalente, bifenili polibromurati (PBB) o etere di difenile polibromurato (PBDE) e lo 0.01% di cadmio, come richiesto nella decisione della Commissione 2005/618/EC del 18 Agosto 2005; oppure
- ❑ L'apparecchiatura e' una parte di ricambio per riparazione o riutilizzo, di apparecchiatura elettrica o elettronica immessa nel mercato prima del 1. Luglio 2006; oppure
- ❑ L'apparecchiatura e' parte di un impianto industriale fisso di grandi dimensioni.

Pont Ste Maxence, 06/07/2010

B. TUGAUT

Directeur Unité de Production de Pont Sainte Maxence
Plant manager of Production Unit Pont Sainte Maxence

SAF-FRO

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

FR

Déclare ci-après que le générateur de soudage manuel Type DIGIPULS II Numéro W000275263 / W000274838 est conforme aux dispositions des Directives Basse tension (Directive 2006/95/CE), ainsi qu'à la Directive CEM (Directive 2004/108/CE) et aux législations nationales la transposant ; et déclare par ailleurs que les normes :

- EN 60 974-1 "Règles de sécurité pour le matériel de soudage électrique. Partie 1: Sources de courant de soudage."
- EN 60 974-10 "Compatibilité Electromagnétique (CEM). Norme de produit pour le matériel de soudage à l'arc."

ont été appliquées. Cette déclaration s'applique également aux versions dérivées du modèle cité ci-dessus et référencées : «Réfdérivées».
Cette déclaration CE de conformité garantit que le matériel livré respecte la législation en vigueur, s'il est utilisé conformément à la notice d'instruction jointe. Tout montage différent ou toute modification entraîne la nullité de notre certification. Il est donc recommandé pour toute modification éventuelle de faire appel au constructeur. A défaut, l'entreprise réalisant les modifications doit refaire la certification. Dans ce cas, cette nouvelle certification ne saurait nous engager de quelque façon que ce soit. Ce document doit être transmis à votre service technqiue ou votre service achat, pour archivage.

EN

Hereby states that the manual welding generator Type DIGIPULS II *Number* W000275263 / W000274838 *conforms to the provisions of the Low Voltage Directives (Directive* 2006/95/CE*), as well as the CEM Directive (Directive* 2004/108/CE*) and the national legislation transposing it ; and moreover declares that standards :*

- *EN 60 974-1 "Safety regulations for electric welding equipment. Part 1: Sources of welding current."*
- EN 60 974-10 *"Electromagnetic Compatibility (EC) Product standard for arc welding equipment."*

have been applied. This statement also applies to versions of the aforementioned model which are referenced : «Réfdérivées».
This EC declaration of conformity guarantees that the equipment delivered complies with the legislations in force, if it is used in accordance with the enclosed instructions. Any different assembly or modification renders our certification void. It is therefore recommended that the manufacturer be consulted about any possible modification. Failing that, the company which makes the modifications should ensure the recertification. Should this occur, the new certification is not binding on us in any way whatsoever. This document should be transmitted to your technical or purchasing department for record purposes.

ES

Declara, a continuación, que el generador de soldadura manual Tipo DIGIPULS II Número W000275263 / W000274838 es conforme a las disposiciones de las Directivas de Baja tensión (Directiva 2006/95/CE), así como de la Directiva CEM (Directiva 2004/108/CE) y las legislaciones nacionales que la contemplan ; y declara, por otra parte, que se han aplicado las normas :

- EN 60 974-1 "Reglas de seguridad para el equipo eléctrico de soldadura. Parte 1: Fuentes de corriente de soldadura."
- EN 60 974-10 "Compatibilidad Electromagnética (CEM) Norma de producto para el equipo de soldadura al arco."

Esta declaración también se aplica a las versiones derivadas del modelo citado más arriba y con las referencias : «Réfdérivées».
Esta declaración CE de conformidad garantiza que el material entregado cumple la legislación vigente si se utiliza conforme a las instrucciones adjuntas. Cualquier montage diferente o cualquier modoficación anula nuestra certificación. Por consiguiente, se recomienda recurrir al constructor para cualquier modificación eventual. Si no fuese posible, la empresa que emprenda las modoficaciones tiene que hacer de nuevo la certificación. En este caso, la nueva certificación no nos compromete en ningún modo. Transmita este documento a su departamento técnico o compras, para archivarlo.

PT

Declara abaixo que o gerador de soldadura manual Tipo DIGIPULS II *Número* W000275263 / W000274838 *está em conformidade com as disposições das Directivas Baixa Tensão (Directiva* 2006/95/CE*), assim como com a Directiva CEM (Directiva* 2004/108/CE*) e com as legislações nacionais que a transpõem ; e declara ainda que as normas :*

- *EN 60 974-1 "Regras de segurança para o material de soldadura eléctrico. Parte 1: Fontes de corrente de soldadura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilidade Electromagnética (CEM) Norma de produto para o material de soldadura por arco."*

foram aplicadas. Esta declaração aplica-se igualmente às versões derivadas do modelo acima citado e referenciadas : «Réfdérivées».
Esta declaração CE de conformidade garante que o material entregue respeita a legislação em vigor, se for utilizado de acordo com as instruções juntas. Qualquer montagem diferente ou qualquer modoficação acarreta a anulação do nosso certificado. Por isso recomenda-se para qualquer modificacão eventual recorrer ao construtor. Ou caso contrário, a empresa que realiza as modificações deve fazer novamente um certificado. Nesse caso, este novo certificado não pode nos comprometer de nenhuma maneira. Esse documento deve ser transmitido ao seu serviço técnico ou o serviço compras, para ser arquivado.

NL

Verklaart hierbij dat de handlasgenerator Type DIGIPULS II Nummer W000275263 / W000274838 conform de bepalingen is van de Richtlijnen betreffende Laagspanning (Richtlijn 2006/95/CE), en de EMC Richtlijn (Richtlijn 2004/108/CE) en aan de nationale wetgevingen met betrekking hiertoe ; en verklaart voorts dat de normen :

- EN 60 974-1 "Veiligheidsregels voor elektrische lasapparatuur. Deel 1: Lasstroombronnen."
- EN 60 974-10 "Elektromagnetische Compatibiliteit (EMC). Produktnorm voor booglas-apparatuur."

zijn toegepast. Deze verklaring is tevens van toepassing op afgeleide versies van bovengenoemd model met de bestelnummers : «Réfdérivées».
Deze EG verklaring van overeenstemming garandeert dat het geleverde materiaal voldoet aan de van kracht zijnde wetgeving indien het wordt gebruikt volgens de bijgevoegde handleiding. Het monteren op iedere andere manier dan die aangegeven in voomoemde handleiding en het aanbrengen van wijzigingen annuleert automatish onze echtverklaring. Wij raden U dan ook aan contact op te nemen met de fabrikant in het geval U wijzigingen wenst aan te bregen. Indien dit niet geschiedt, moet de ondememing die de wijzigingen heeft uitgevoerd een nieuwe echtverklaring opstellen. Deze nieuwe echtverklaring zal echter nooit en te nimmer enige aansprakelijkheid onzerzids met zich mee kunnen brengen. Dit document moet ann uw technische dienst of the afdeling inkopen worden overhandigd voor het archiveren.

RO

În cele ce urmează declară că generatorul de sudură manual Tip DIGIPULS II *Număr* W000275263 / W000274838 *este în conformitate cu dispoziţiile Directivei de Joasă Tensiune (Directiva* 2006/95/CE*), cu Directiva CEM (Directiva* 2004/108/CE*) precum şi cu legislaţia naţională care le transpune; şi declară printre altele că normele:*

- *EN 60 974-1 „Reguli de siguranţă pt. Echipamentul de sudură electrică. Partea 1.: Surse de curent pt. Sudură."*
- *EN 60 974-10 „Compatibilitate electromagnetică (CEM). Normă de produs pt. Echipamentul de sudură prin arc electric."*

Au fost puse în aplicare. Această declaraţie se aplică şi la versiunile derivate din modelul citat mai sus şi au ca referinţă: «Réfdérivées».
Această declaraţie de conformitate CE vă garantează că echipamentul livrat respectă legislaţia în vigoare dacă este utilizată conform instrucţiunilor ataşate. Montarea necorespunzătoare sau orice modificare adusă aparatului duce la anularea certificatului. În consecinţă, înainte de orice modificare se recomandă consultarea constructorului. În cazul unei defecţiuni, întreprinderea care a făcut modificarea trebuie să refacă certificarea. În acest caz această nouă certificare nu ne va implica în nici un fel. Acest document trebuie transmis serviciului Dvs. Tehnic sau serviciului Dvs. De achiziţii, în scopul arhivării.

SAF-FRO

Fabricant / Adresse : *Manufacturer / Address :*

EC Déclaration of conformity

AIR LIQUIDE WELDING FRANCE
Unité de production de Pont Sainte Maxence
Place Le Châtelier - BP 80359
60723 PONT STE MAXENCE Cedex FRANCE

EL

Δηλώνει παρακάτω πως η γεννήτρια χειροκίνητης συγκόλλησης Τύπος DIGIPULS II Αριθμός W000275263 / W000274838 συμμορφούται με τις διατάξεις των Οδηγιών Χαμηλής Τάσης (Οδηγία 2006/95/CE), καθώς και με την Οδηγία ΗΜΣ (Οδηγία 2004/108/CE) και με τις εθνικές νομοθεσίες που την μεταφέρουν, και δηλώνει επίσης πως εφαρμόστηκαν τα πρότυπα:

- EN 60 974-1 "Κανόνες ασφαλείας για τον εξοπλισμό ηλεκτρικής συγκόλλησης. Τμήμα 1: Πηγές ρεύματος συγκόλλησης ."
- EN 60 974-10 "Ηλεκτρομαγνητική Συμβατότητα (ΗΜΣ). Πρότυπο προϊόντος για τον εξοπλισμό συγκόλλησης τόξου."

Αυτή η δήλωση εφαρμόζεται επίσης στα μοντέλα που ακολουθούν το παραπάνω τα οποία καταχωρούνται:

Αυτή η δήλωση συμμόρφωσης CE εξασφαλίζει πως ο παραδιδόμενος εξοπλισμός συμμορφούται προς την ισχύουσα νομοθεσία αν χρησιμοποιείται σύμφωνα με το συνημμένο εγχειρίδιο χρήσης. Τυχόν διαφορετική συναρμολόγηση ή τροποποίηση επιφέρει την ακύρωση της πιστοποίησής μας. Συνεπώς για οποιαδήποτε τροποποίηση συνιστάται να απευθύνεστε στον κατασκευαστή. Ελλείψει αυτού, η επιχείρηση που πραγματοποιεί τις τροποποιήσεις πρέπει να προβεί σε νέα πιστοποίηση. Στην περίπτωση αυτή, η νέα πιστοποίηση δεν συνεπάγεται καμία δική μας δέσμευση. Το έγγραφο αυτό πρέπει να μεταβιβαστεί στην τεχνική υπηρεσία σας ή την υπηρεσία σας αγορών, για αρχειοθέτηση.

RU

Ниже заявляет, что генератор для ручной сварки Тип DIGIPULS II *Номер* W000275263 / W000274838 *соответствует положениям Директив, касающихся Низкого напряжения (Директива* 2006/95/CE*), а также Директиве CEM (Директива* 2004/108/CE*) и национальным законодательствам, переносящим её; и, кроме того, заявляет, что стандарты:*

- *EN 60 974-1 "Правила техники безопасности для оборудования для электросварки. Часть 1: Источники сварочного тока."*
- *EN 60 974-10 "Электромагнитная Совместимость (CEM). Производственный стандарт для оборудования для дуговой сварки."*

были применены. Настоящее заявление также применяется к производным модификациям вышеуказанной модели с обозначением:

Настоящее заявление о соответствии CE гарантирует, что поставленное оборудование соблюдает действующее законодательство, если оно используется в соответствии с прилагаемой инструкцией по эксплуатации. Любой отличающийся монтаж или любая модификация оборудования повлечёт за собой недействительность нашей сертификации. Таким образом, для любых возможных модификаций рекомендуется обратиться к конструктору. В противном случае предприятие, осуществляющее модификации, должно заново пройти сертификацию оборудования. В этом случае новая сертификация не возложит на нас никаких обязательств. Настоящий документ должен быть передан в ваш технический отдел или отдел снабжения для хранения в архиве

IT

Dichiara qui di seguito che il generatore di saldatura manuale Tipo DIGIPULS II *Numero* W000275263 / W000274838 *è conforme alle disposizioni delle Direttive Bassa tensione (Direttiva* 2006/95/CE*), è CEM (Direttiva* 2004/108/CE*) e alle legislazioni nazionali corrispondenti ; e dichiara inoltre che le norme :*

- *EN 60 974-1 "Regole di sicurezza per il materiale da saldatura elettrico Parte 1: sorgenti di corrente di saldatura."*
- *EN 60 974-10 "Compatibilità Elettromagnetica (CEM) Norma di prodotto per il materiale da saldatura all'arco."*

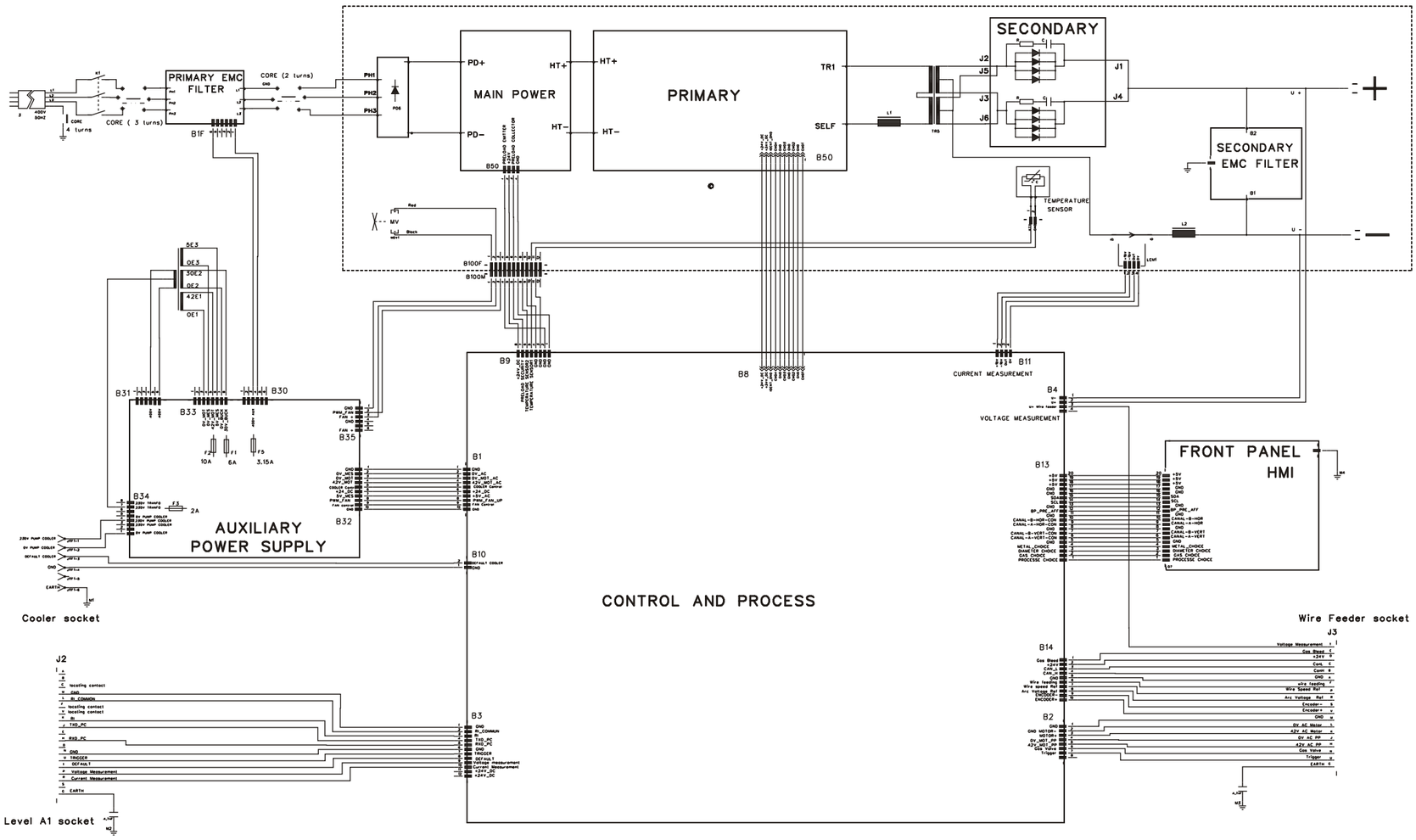
sono state applicate. Questa dichiarazione si applica anche alle versioni derivate e ai riferimenti del modello sopra indicato : «Réfdérivées».

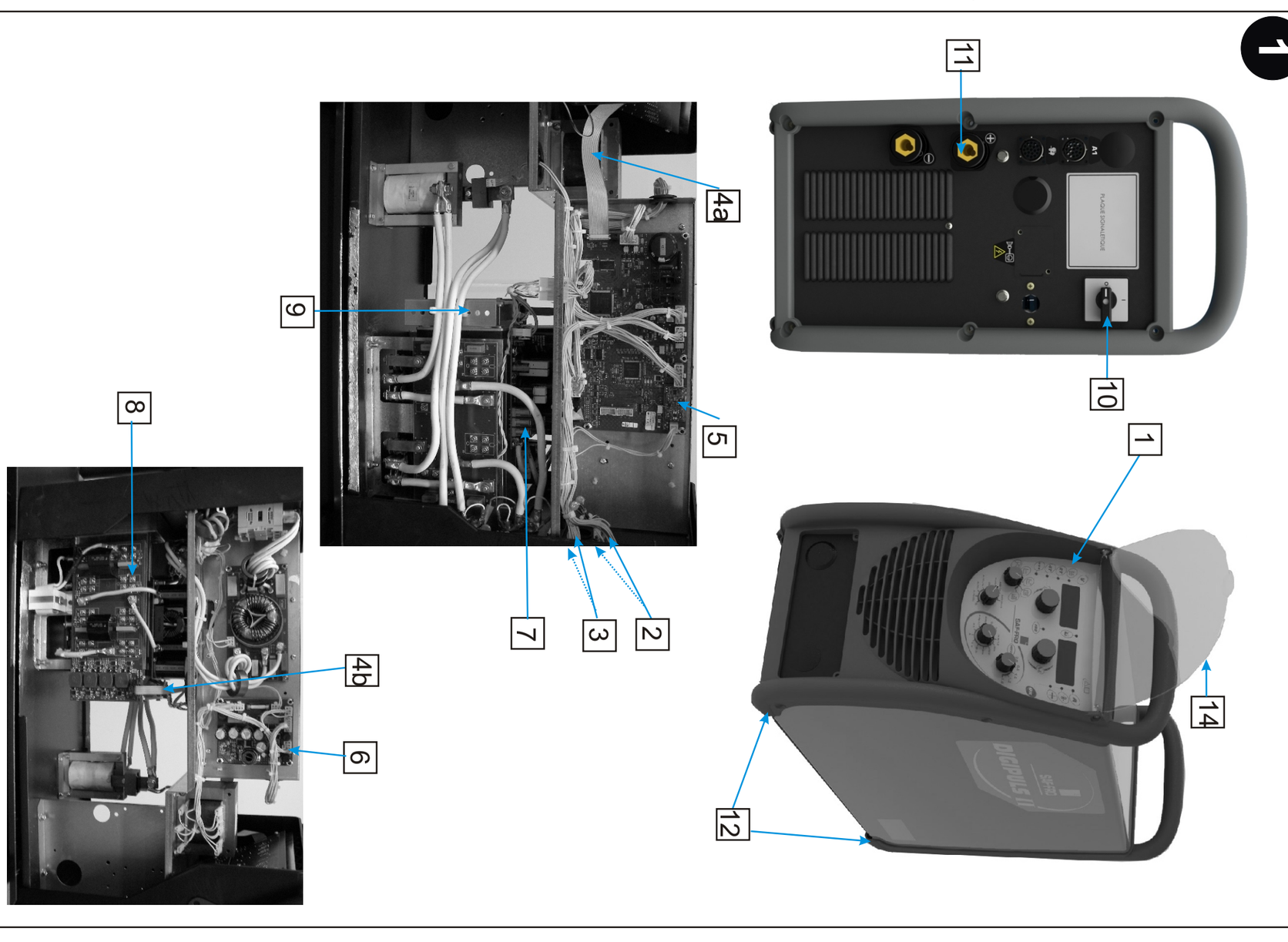
Questa dichirazione di conformità CE garantisce che il materiale consegnatoLe, se utilizzato nel rispetto delle istruzioni accluse, è conforme alle norme vigenti. Un'installazione diversa da quella auspicata o qualsiasi modifica comporta l'annullamento della nostra certificazione. Per eventuali modifiche, si raccomanda pertanto di rivolgersi direttamente all'azienda costruttrice. Se quest'ultima non viene avvertita, la ditta che effectuerà le modifiche dovrà procedere a un nuova certificazione. In questo caso, la nuova certificazione non rappresenterà, in nessuna eventualità, un impegno da parte nostra. Questo documento dev'essere trasmesso al servizo Tecnico a Acquisti della Sua azienda per archiviazione.

Pont Ste Maxence, 06/07/2010

B. TUGAUT

Directeur Unité de Production de Pont Sainte Maxence
Plant manager of Production Unit Pont Sainte Maxence





DIGIPULS II

INDICE	DATE	MOTIF

F/GB